



Lista de errores

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

Lista de errores

Válido para:

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

Versión:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Reservados todos los derechos.

Listado de todos los avisos de error NC

Número de error	Descripción
120-0006	<p>Error message Softkey de configuración ilegible</p> <p>Cause of error La Softkey indicada no está contenida en los datos de configuración</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración</p>
120-0007	<p>Error message Layer de configuración ilegible</p> <p>Cause of error La barra de Softkey configurada ("Layer") no puede leerse</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración</p>
120-0008	<p>Error message Ciclo o Query %1 desconocido</p> <p>Cause of error No se han encontrado el ciclo o diálogo de ciclo indicado en los datos de configuración</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración</p>
120-000A	<p>Error message No puede generarse el menú</p> <p>Cause of error Problema de software en la superficie de usuario</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
120-000B	<p>Error message Parámetro Q %1: no se puede ni escribir ni leer el valor</p> <p>Cause of error Problema de software en la superficie de usuario</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
120-000C	<p>Error message Grupo de softkey sin el primer elemento</p> <p>Cause of error En los datos de configuración se ha indicado un grupo de Softkeys, pero no se ha marcado ninguna de ellas como "primera"</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración</p>
120-000D	<p>Error message Tipo de softkey sin soporte</p> <p>Cause of error En el transcurso de un diálogo de ciclo se ha utilizado un tipo de Softkey no admitido</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración</p>
120-000E	<p>Error message ID Resource no válido</p> <p>Cause of error Problema de software en la superficie de usuario</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
120-000F	<p>Error message Datos de configuración para el ciclo no válidos</p> <p>Cause of error Se han definido demasiadas Softkeys en un diálogo de ciclo</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración</p>
120-0013	<p>Error message Error en la superficie de usuario</p> <p>Cause of error Problema de software en la superficie de usuario</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
120-0016	<p>Error message</p> <p>Cause of error Error de software interno em Frontend/Diálogos</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
120-001E	<p>Error message No se puede conectar con la red: %1 %2 %3</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer conexión con una unidad de red que está definida en la gestión de red.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Abrir la gestión de red a través del Programm-Manager (Softkey RED) - Pulsar la tecla MOD e introducir la clave de red NET123. - Introducir todos los datos requeridos para la conexión a red. (Softkey DEFINIR CONEXION A RED DEFINIER.) - Comprobar la corrección y ortografía de los datos introducidos para la conexión a red </p>
120-001F	<p>Error message No se encuentra el fichero '%1'</p> <p>Cause of error No se ha encontrado un fichero necesario en la posición indicada.</p> <p>Error correction p.ej., comprobar la escritura del camino y del nombre de fichero. Copiar eventualmente el fichero en le directorio requerido.</p>
120-0027	<p>Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
120-0028	<p>Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
120-002E	<p>Error message No se encuentra camino '%1'</p> <p>Cause of error No se ha encontrado una unidad o directorio necesario.</p> <p>Error correction Comprobar la escritura del camino.</p>
120-0041	<p>Error message No files available for online help (*.CHM)</p> <p>Cause of error No se puede mostrar la ayuda contextual puesto que no existen ficheros para la ayuda online *.CHM. Es preciso descargar los ficheros *.CHM desde la página web de HEIDENHAIN y guardarlos en el control dentro de la subcarpeta de su idioma local. Observar las indicaciones en el manual de usuario.</p> <p>Error correction - Descargar los ficheros de ayuda en la página web de HEIDENHAIN (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Dokumentation und Information > Benutzer-Dokumentation - Descomprimir el fichero ZIP y transferir los ficheros *.CHM al control</p>
125-0067	<p>Error message Error al guardar el contenido de la pantalla en fichero %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error al guardar el contenido de la pantalla en el fichero.</p> <p>Error correction Borrar ficheros no necesarios para incrementar la capacidad de memoria o informar al servicio postventa del control.</p>
125-0068	<p>Error message No se encuentra el fichero fuente %1</p> <p>Cause of error Uno de los ficheros representados en la lista de ficheros ejemplo no puede direccionarse como fuente,</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
125-0069	<p>Error message No pudo copiarse el fichero de ejemplo %1. Código de error %2</p> <p>Cause of error Uno de los ficheros representados en la lista de ficheros ejemplo no pudo copiarse</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
125-006A	<p>Error message No está disponible lista de copia de los ficheros de ejemplo %1</p> <p>Cause of error El fichero que contiene la lista de ficheros ejemplo no está disponible</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
125-006C	<p>Error message Error actualiz. software: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
125-006D	<p>Error message Actualiz. de reglas no introducida</p> <p>Cause of error Una o más actualizaciones no se han cumplido.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
125-006E	<p>Error message Fichero de actual. no existente o no disponible</p> <p>Cause of error El fichero no ha sido encontrado o no contiene ninguna actualización.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
125-006F	<p>Error message Error durante actualización</p> <p>Cause of error La suma de comprobación no concuerda con la actualización de datos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
125-0070	<p>Error message Introd. de firma no válida durante actual.</p> <p>Cause of error En un fichero de actualización se ha leído un mensaje desconocido.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
125-0071	<p>Error message Memoria insuficiente Actualización no es posible.</p> <p>Cause of error No hay suficiente espacio libre en el soporte de datos para almacenar la actualización.</p> <p>Error correction Liberar espacio en memoria</p>
125-0072	<p>Error message Archivo de seguridad no encontrado</p> <p>Cause of error Durante la actualización del software, se instala automáticamente un fichero de seguridad con el fin de restaurar el estado anterior del software. No se ha encontrado el fichero de seguridad en el directorio señalado.</p> <p>Error correction Cambiar a la lista donde estan almacenados los archivos de seguridad.</p>
125-0075	<p>Error message El fichero ZIP no contiene ningún Setup del control</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado un fichero ZIP para la actualización del software que no contiene ficheros Setup para el control numérico.</p> <p>Error correction - Comprobar fichero ZIP</p>
125-00D2	<p>Error message No han podido escribirse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
125-00D4	<p>Error message</p> <p>En los datos de configuración no se han habilitado los tiempos de funcionamiento para la edición.</p> <p>Cause of error</p> <p>A pesar de la introducción correcta de la clave no es posible la edición de los tiempos de funcionamiento porque todos los campos de los tiempos de funcionamiento están bloqueados ante la edición en los datos de configuración.</p> <p>Error correction</p> <p>Desbloquear los campos necesarios en los datos de configuración.</p>
125-0117	<p>Error message</p> <p>La lista de conexiones está llena</p> <p>Cause of error</p> <p>Número máximo de conexiones configurables alcanzadas.</p> <p>Error correction</p> <p>Por favor, borre una conexión antes de añadir una nueva.</p>
125-011F	<p>Error message</p> <p>No es posible establecer la conexión con el DNC</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido establecer la conexión al DNCF.</p> <p>Error correction</p>
125-0120	<p>Error message</p> <p>Falta la solicitud del TeleService</p> <p>Cause of error</p> <p>No puedo enviarse el requerimiento del TeleService.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las conexiones de red e intentarlo de nuevo.</p>
125-0121	<p>Error message</p> <p>Falta la solicitud del TeleService</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente.</p> <p>Error correction</p> <p>El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.</p>

Número de error	Descripción
125-0149	<p>Error message</p> <p>No se han aceptado los límites de desplazamiento</p> <p>Cause of error</p> <p>No ha podido ser aceptado el valor introducido para uno o varios límites del recorrido de desplazamiento. Causa posible:</p> <p>Error correction</p> <p>Adecuar los valores introducidos y aceptarlos de nuevo.</p>
125-014A	<p>Error message</p> <p>Introducción sin efecto</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor introducido no ha sido aceptado. Posibles causas: - Se ha introducido un símbolo no autorizado. Los siguientes símbolos están autorizados: 1234567890 - Se han introducido demasiados dígitos delante o detrás de la coma decimal.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir los valores introducidos.</p>
125-014B	<p>Error message</p> <p>No se ha cambiado la cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>La selección de la cinemática no se ha realizado. Posibles causas: - Se está ejecutando un programa NC - La inclinación del espacio de trabajo (softkey 3D ROT, función PLANE, ciclo 19) está activa - La cinemática es errónea</p> <p>Error correction</p> <p>- Volver a conmutar la cinemática tras la ejecución del programa - Desactivar la inclinación del espacio de trabajo: - Desactivar la inclinación manual mediante la softkey 3D ROT o - Desactivar la inclinación automatizada mediante la función PLANE o el ciclo 19 - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
125-0163	<p>Error message</p> <p>No se ha cambiado la unidad de medida</p> <p>Cause of error</p> <p>The unit of measure for the position display could not be changed. Possible cause: - An NC program is being processed</p> <p>Error correction</p> <p>- Switch the unit of measure again after program run</p>

Número de error	Descripción
126-0072	<p>Error message Error durante la ejecución del auto-test</p> <p>Cause of error Durante el auto test se ha recibido un mensaje no válido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
126-0075	<p>Error message Error durante auto-test</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante el auto-test.</p> <p>Error correction - Circuito de paro de emergencia - Comprobar el cableado y el funcionamiento de -ES.A y -ES.B - Informar al servicio postventa</p>
126-0076	<p>Error message Error durante auto-test</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante el auto-test.</p> <p>Error correction - Circuito de paro de emergencia - Comprobar el cableado y el funcionamiento de -ES.A y -ES.B - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
126-007F	<p>Error message</p> <p>El autotest no pudo iniciarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Antes del autotest (test de paro de emergencia) ha ocurrido un error que impide el inicio del test:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido una parada de emergencia debido a un error. - Se ha pulsado un botón de parada de emergencia. - Defecto en el circuito de paro de emergencia - Temperatura interna de un componente HSCI es demasiado alta - Temperatura interna de un componente HSCI es demasiado baja - Defecto del ventilador de un componente HSCI - Falta la alimentación de tensión de un componente, o demasiado baja o alta - Falta o defecto del cableado HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prestar atención a otros avisos - Determinar mediante el diagnóstico del bus HSCI qué componentes indican un error - Comprobar el circuito de paro de emergencia - Comprobar la alimentación de tensión de los componentes HSCI afectados - Comprobar el cableado HSCI - En su caso, sustituir el componente HSCI defectuoso - Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico
126-010F	<p>Error message</p> <p>CC funciona únicamente a 500 MHz</p> <p>Cause of error</p> <p>En el sistema se encuentra por lo menos una unidad de regulación CC, que solo se sincroniza a 500 MHz. Esto origina, en combinación con la utilización de funciones de regulación adaptativas, problemas de Performance.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las CC y sustituirlas si es necesario - Informar al fabricante de la máquina
126-0110	<p>Error message</p> <p>Software NC no liberado para aplicación FS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Das Steuerungssystem (Hardware) wurde als System mit Funktionaler Sicherheit FS von HEIDENHAIN erkannt. <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
126-0111	<p>Error message</p> <p>Demasiados puertos de desconexión definidos</p> <p>Cause of error</p> <p>En el fichero IOC se ha definido más de una salida para la desconexión de la máquina tras la parada. Esto no está permitido. Como máximo, se puede definir una salida.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S y, dado el caso, corregirla.
126-0112	<p>Error message</p> <p>Puerto de desconexión en sistema de bus erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>La salida para la desconexión de la máquina tras la parada del control numérico se ha definido para un sistema de bus incorrecto. Los sistemas de bus admisibles son módulos PL externos con interfaz HCSI o bien módulos PL internos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S y, dado el caso, corregirla.
126-0113	<p>Error message</p> <p>Sálida PLC para cerrar sistema definida varias veces</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de la máquina), se ha definido una salida de PLC para parar el control numérico (puerto de desconexión). Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración posee prioridad.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Comprobar el dato de configuración DisplaySettings->CfgShutdown (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-0114	<p>Error message</p> <p>No es posible la desconexión automática</p> <p>Cause of error</p> <p>No puede activarse la desconexión de la máquina tras la parada del control numérico porque la configuración IO no concuerda con la configuración real del hardware.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control se hace funcionar en el modo de simulación - El fichero IOC no se adapta a la configuración del hardware - Las opciones en la configuración no están seleccionadas correctamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del hardware - Comprobar la configuración IO - Comprobar las opciones - Informar al servicio de atención al cliente
126-0115	<p>Error message</p> <p>Salida PLC para desactivación definida incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Tras la parada del control numérico, la salida para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aunque no existe ningún PL interno, se ha direccionado una salida de PL interno (p. ej., en UEC, UMC). - La dirección de la salida se encuentra fuera del rango admisible 00..030. <p>Error correction</p> <p>Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600)</p>
126-0116	<p>Error message</p> <p>Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Tras la parada del control numérico, la salida de PLC para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aunque no está conectado ningún instrumento al control numérico a través de HSCL, se ha direccionado una salida de un instrumento HSCL. - El instrumento HSCL direccionado no es ningún PL. - La salida direccionada no existe en el PL. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-0117	<p>Error message</p> <p>Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Tras la parada del control numérico, la salida de PLC para la desconexión de la máquina se ha configurado incorrectamente:</p> <p>Los ajustes en el dato de configuración CfgShutdown no pueden emplearse ni para un equipo integrado (p. ej., en UEC, UMC), ni para un PL conectado a través de HSCI (p. ej., PLB 62xx).</p> <p>Ajustes para salida en PL interno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: no ocupado - powerOffSlot: no ocupado - powerOffPort: número de la salida en PL interno: (rango de valores: 0..30) <p>Ajustes para salida en PL conectado a través de HSCI:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: direcciones de bus del PL - powerOffSlot: número de slot del módulo (0 para módulo del sistema y UEC11x) - powerOffPort: número de la salida conmutable <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos de configuración (número de parámetro de la máquina 101600) - Informar al servicio técnico
126-0118	<p>Error message</p> <p>Salida PLC para desactivación configurada incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Aunque se ha seleccionado una desconexión automática de la máquina, tras la parada del control numérico, ni en los datos de configuración ni en el fichero IOC se ha definido una salida de PLC con este propósito.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir una salida de PLC para la desconexión en los datos de configuración o en el fichero IOC - Informar al servicio técnico
126-0119	<p>Error message</p> <p>Keyname %1 para script OEM demasiado largo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El nombre de clave utilizado para el arranque del script de Python iniciado es demasiado largo. Se admiten 10 caracteres como máximo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la fecha de configuración

Número de error	Descripción
126-011A	<p>Error message</p> <p>Combinación de hardware no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>La estructura del hardware determinada contiene una combinación no permitida de componentes CC. Ejemplos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC6106 y CC7206 - CC7206 y UEC112 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al fabricante de la máquina - Informar al fabricante
126-011B	<p>Error message</p> <p>No se ha detectado el error de auto-test en %2 con dirección HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico
126-011C	<p>Error message</p> <p>Sin reacción durante el auto-test en %2 con dirección HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico
126-011D	<p>Error message</p> <p>No se ha realizado el auto-test en %2 con dirección HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autodiagnóstico del equipo no se ha recibido el mensaje esperado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar todas las conexiones por cable entrantes y salientes del equipo - Comprobar el equipo y sustituir en caso necesario - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
126-011E	<p>Error message</p> <p>Falta autorización</p> <p>Cause of error</p> <p>No se está autorizado para la ejecución del modo de puesta en servicio (ajuste del regulador de corriente / detección del ángulo de campo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adquirir el derecho NC.SetupDrive introduciendo p. ej. la contraseña de un usuario autorizado - A continuación, reiniciar la función
126-011F	<p>Error message</p> <p>La seguridad no está garantizada</p> <p>Cause of error</p> <p>Para funciones de seguridad del sistema se han modificado datos de configuración relevantes y todavía no aceptados.</p> <p>Error correction</p> <p>Ténganse en cuenta las siguientes instrucciones sobre frases de parámetros en las que se hayan cambiado datos de configuración.</p> <p>Lleve a cabo una inspección de seguridad funcional en el sistema de acuerdo con las especificaciones del fabricante si los correspondientes juegos de parámetros están activos.</p> <p>Apague el sistema y confirme en la consulta que la seguridad funcional se ha probado e inspeccionado con éxito.</p>
126-0120	<p>Error message</p> <p>Datos de configuración seguros %1 modificados</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han modificado datos de configuración importantes para funciones de seguridad en el juego de parámetros introducido y todavía no se han aceptado.</p> <p>Error correction</p> <p>Lleve a cabo una inspección de seguridad funcional en el sistema de acuerdo con las especificaciones del fabricante mientras el juego de parámetros especificado esté activo.</p> <p>Apague el sistema y confirme en la consulta que la seguridad funcional se ha probado e inspeccionado con éxito.</p>

Número de error	Descripción
126-0129	<p>Error message</p> <p>Conmutación automática en el modo de simulación DriveSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>El control se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "DriveSimul".</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - No hay ninguna unidad de regulación (CC) disponible en el sistema. - Se utilizan componentes de la generación de accionamientos 3 con seguridad externa pero sin módulo PAE. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la instalación hardware. - Reiniciar el control numérico. - Ajustar CfgMachineSimul/MP_simMode a "DriveSimul". - Informar al servicio postventa.
126-012A	<p>Error message</p> <p>Conmutación automática modo simulación DriveAndEmStopSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>El control numérico se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "DriveAndEmStopSimul".</p> <p>Causa posible:</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha reconocido ningún PL de sistema. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la instalación hardware - Reiniciar el control numérico. - Ajustar CfgMachineSimul/MP_simMode a "DriveAndEmStopSimul". - Informar al Servicio de Atención al Cliente.
126-012B	<p>Error message</p> <p>Conmutación automática en el modo de simulación FullSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>El control se ha cambiado automáticamente al modo de simulación "FullSimul".</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha reconocido ningún PL ni ningún panel de control de máquina en el sistema. - No se ha reconocido ningún equipo en el bus HSCI. - Los ajustes CfgMachineSimul/MP_simMode no concuerdan con ninguna estructura hardware real. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la estructura hardware, en especial el cableado HSCI de alimentación eléctrica de los componentes HSCI. - Reiniciar el control numérico. - Ajustar CfgMachineSimul/MP_simMode a "FullSimul". - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
126-012E	<p>Error message Demasiados UM conectados a una CC: CC-Index %1</p> <p>Cause of error - Demasiados inversores UM conectados a la unidad de control CC. - Solo se permiten tantas UM (o conexiones de motor) por CC como el número de ejes posibles en la CC.</p> <p>Error correction - Distribuir el UM en otras unidades de regulación CC y adaptar la configuración - Eliminar los inversores UM que no se utilicen (en caso necesario, utilizar el módulo de 1 eje en lugar del módulo en 2 ejes) - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
126-012F	<p>Error message Componente: %1 con número de serie: %2 no proyectado</p> <p>Cause of error In a system with the Gen 3 generation of drives, all components connected to the HSCI bus and all power modules must be included in the IOconfig project.</p> <p>Error correction Add the missing component to your IOconfig project.</p>
126-0130	<p>Error message Proyección con IOconfig incompleta</p> <p>Cause of error In a system with the Gen 3 drives, all components connected to the HSCI bus and all power modules must be included in the IOconfig project.</p> <p>Error correction Add the missing components in your IOconfig project, and restart the control.</p>
126-0131	<p>Error message TNCdiag no se puede iniciar</p> <p>Cause of error Internal error</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
126-0132	<p>Error message</p> <p>Conectados demasiados equipos HSCI Actual: %1, Permitido: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados dispositivos al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0133	<p>Error message</p> <p>Conectados demasiados equipos CC/UxC Actual: %1, Permitido: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados dispositivos CC, UEC o UMC al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0134	<p>Error message</p> <p>Conectados muchos equipos PLB/MB/TE/UxC Act,: %1, Perm.: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados dispositivos PLB, MB, TE, UEC o UMC al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0135	<p>Error message</p> <p>Conectados demasiados teclados MB/TE Actual: %1, Permitido: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados dispositivos MB o TE al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
126-0136	<p>Error message</p> <p>Conectados demasiados equipos UVR Actual: %1, Permitido: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados dispositivos UVR al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de dispositivos HSCI - Informar al fabricante de la máquina
126-0137	<p>Error message</p> <p>Demasiados terminales de E/S presentes. Actual: %1, Permitido: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Hay demasiados terminales I/O disponibles en dispositivos PLB, MB, TE, UEC o UCM. Los terminales de seguridad funcional cuentan como un terminal. Es posible que se detecten más terminales de los que hay en el lado del hardware de los dispositivos. Algunos dispositivos tienen terminales internos que se cuentan aquí por razones técnicas.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la planificación del proyecto de la máquina para no superar el número máximo de terminales - Informar al fabricante de la máquina
126-0138	<p>Error message</p> <p>No se ha cargado el archivo IOCP para la proyección del hardware</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema no ha podido cargar el fichero IOCP para la planificación del proyecto, porque</p> <ul style="list-style-type: none"> - falta la entrada del nombre de la ruta en los datos de configuración - no se ha encontrado ningún fichero con el nombre de ruta configurado - el fichero contiene un error sintáctico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración y el árbol de directorios - Instalar el fichero correcto

Número de error	Descripción
126-0139	<p>Error message</p> <p>No se puede asignar un equipo HSCI proyectado</p> <p>Cause of error</p> <p>El equipo proyectado en el fichero IOCP no se puede asignar al equipo que se encuentra en esta dirección HSCI.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error al cargar el fichero IOCP - La opción de configuración de la estructura hardware se ha fijado incorrectamente - Se ha conectado otro equipo - Equipo no conectado en la dirección o conectado a mayores - Los equipos se han conectado en el orden incorrecto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar proyecto y las opciones activadas en él - Comprobar el cableado de la cadena HSCI <p>Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.</p>
126-013A	<p>Error message</p> <p>No se puede asignar el módulo proyectado a un equipo HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo %1 proyectado en el equipo HSCI %2 no coincide con el módulo encontrado previamente en esta ranura.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha cargado el fichero HSCI incorrecto - La opción de configuración determinante para la evaluación del proyecto se ha fijado incorrectamente - El módulo no está conectado o se ha conectado a mayores - Se ha conectado otro módulo - Los módulos se han conectado en el orden incorrecto <p>Error correction</p> <p>Comprobar el proyecto y la configuración de las opciones correspondientes, así como los módulos conectados.</p> <p>Para ello, se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.</p>
130-0001	<p>Error message</p> <p>Proceso de datos erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
130-0002	<p>Error message</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
130-0066	Error message Cause of error Error aritmético, valor demasiado pequeño Error correction Informar al servicio postventa
130-0067	Error message Cause of error Error aritmético, valor demasiado grande Error correction Informar al servicio postventa
130-0068	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0069	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006A	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006B	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006C	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-006D	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-006F	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0070	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0096	Error message Cause of error Error del sistema al interrumpir el mecanizado Error correction Informar al servicio postventa
130-0097	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0098	Error message Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0099	Error message Acceso al fichero ejecutado con éxito Cause of error Información para el usuario, que ha accedido al fichero sin errores. Error correction

Número de error	Descripción
130-009A	<p>Error message Error sistema de ficheros</p> <p>Cause of error 1.) El camino contiene más de seis directorios. 2.) El camino contiene nombres de ficheros o de directorios con más de 16 signos. 3.) El camino contiene una o varias extensiones de ficheros con más de 3 signos. 4.) Al acceder al fichero ha ocurrido un error del sistema.</p> <p>Error correction 1.) 1.) y 2.) Guarde el fichero en otro directorio o con otro nombre más corto 3.) Guarde el fichero con una extensión de como máximo 3 signos. 4.) Por favor, informar al servicio postventa</p>
130-009B	<p>Error message Fichero no encontrado</p> <p>Cause of error Se ha indicado un camino que no remite a ningún fichero.</p> <p>Error correction Corregir el camino que se ha indicado</p>
130-009C	<p>Error message Nombre fichero no admisible</p> <p>Cause of error Se ha indicado un camino que no es válido (p.ej., un camino que contiene signos no permitidos).</p> <p>Error correction Corregir el camino que se ha indicado.</p>
130-009D	<p>Error message Demasiados ficheros abiertos</p> <p>Cause of error No pudo abrirse el fichero debido a que ya están abiertos demasiados ficheros. El número de ficheros que pueden abrirse a la vez está limitado.</p> <p>Error correction Cerrar ficheros que ya no se necesiten.</p>

Número de error	Descripción
130-009E	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error 1.) Se ha denegado el acceso al fichero. 2.) El fichero está siendo utilizado (escritura) por otra aplicación.</p> <p>Error correction 1.) Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura. 2.) Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.</p>
130-009F	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error El fichero ha sido abierto para sólo lectura y no puede escribirse en él.</p> <p>Error correction Guardar los ficheros con otro camino.</p>
130-00A0	<p>Error message No se ha podido borrar el directorio</p> <p>Cause of error El directorio actual no puede borrarse.</p> <p>Error correction Por favor, escoger primero otro directorio.</p>
130-00A1	<p>Error message Imposible introd. más ficheros</p> <p>Cause of error El control numérico no puede guardar más ficheros.</p> <p>Error correction Cerrar ficheros que ya no se necesiten.</p>
130-00A2	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error La unidad no permite ningún posicionamiento en el fichero o el posicionamiento no se ha realizado al comienzo de una fila.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
130-00A3	<p>Error message Unidad de disco no preparada</p> <p>Cause of error Al acceder al fichero ha ocurrido un error de hardware.</p> <p>Error correction Comprobar que la conexión del aparato sea correcta, p.ej., la del adaptador de red.</p>
130-00A4	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error El fichero está siendo utilizado por otra aplicación.</p> <p>Error correction Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.</p>
130-00A5	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error El acceso a una area determinada del fichero ha sido bloqueado por otra aplicación.</p> <p>Error correction Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero.</p>
130-00A6	<p>Error message Imposible introd. más ficheros</p> <p>Cause of error El fichero no pudo guardarse debido a que el soporte de datos está lleno.</p> <p>Error correction Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.</p>
130-00A7	<p>Error message Programa incompleto</p> <p>Cause of error Se ha encontrado un final de fichero inesperado.</p> <p>Error correction Recuperar de nuevo la integridad del fichero</p>

Número de error	Descripción
130-00A8	<p>Error message No es posible el acceso al directorio</p> <p>Cause of error Se ha denegado el acceso al directorio.</p> <p>Error correction Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura.</p>
130-012C	<p>Error message</p> <p>Cause of error El sistema ha dejado de ser consistente</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-012D	<p>Error message</p> <p>Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-012E	<p>Error message</p> <p>Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-012F	<p>Error message</p> <p>Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-0130	<p>Error message</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
130-0131	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0132	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0133	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0134	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos. Error correction Informar al servicio postventa
130-0135	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos Error correction Informar al servicio postventa
130-0136	Error message Cause of error No puede iniciarse el sistema porque no están disponibles todos los objetos Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
130-0137	<p>Error message Error: final inesper. proceso %1</p> <p>Cause of error A started process ended irregularly. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	<p>Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-0191	<p>Error message No pudo guardarse Logfile</p> <p>Cause of error Logfile no pudo guardarse con el nombre de fichero/camino indicado.</p> <p>Error correction Introducir otro nombre de camino/fichero para guardar.</p>
130-0192	<p>Error message ASSERTION: condición consistencia incumplida</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-0193	<p>Error message INFO: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-0194	<p>Error message</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
130-0195	Error message Cause of error No se ha podido iniciar ningún trabajo de tiempo más. Error correction Informar al servicio postventa
130-0196	Error message Cause of error No se dispone de suficiente memoria de trabajo. Error correction Informar al servicio postventa
130-0197	Error message ¡Tipo de evento no válido en el siguiente error! Cause of error Error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
130-0199	Error message Error OEM sin información adicional Cause of error No se ha encontrado el texto del error Error correction Introducir el texto del error en el fichero de texto para errores y/o cargar el fichero de texto para errores en el directorio correspondiente.
130-019A	Error message Error de ciclo sin información adicional Cause of error No se ha encontrado el texto del error Error correction Introducir el texto del error en el fichero de texto para errores y/o cargar el fichero de texto para errores en el directorio correspondiente.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
130-019C	<p>Error message Se han guardado los ficheros de servicio</p> <p>Cause of error Se han guardado los ficheros de servicio a efectos de diagnóstico</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-019D	<p>Error message El fichero de error Log no pudo abrirse. ATENCION: no se registraran ningún aviso de error ni de información.</p> <p>Cause of error El fichero Log de errores está protegido ante escritura.</p> <p>Error correction Levantar la protección ante escritura o renombrar o borrar el fichero Log de errores.</p>
130-01A1	<p>Error message Error al memorizar el fichero de servicio</p> <p>Cause of error Al guardar los ficheros de servicio se ha producido un error.</p> <p>Error correction Crear de nuevo los ficheros de servicio. Dado el caso, mediante la Softkey GUARDAR FICHEROS DE SERVICIO</p>
130-01FA	<p>Error message Condición errónea en Switch-Statement</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-01FB	<p>Error message Sin reconocimiento de la aplicación %1</p> <p>Cause of error La aplicación no avisa del fin de los ficheros Trace para fines de diagnóstico.</p> <p>Error correction No es posible la reparación</p>
130-01FC	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función de un servidor aún no implementada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
130-01FD	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Un servidor no puede localizar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-01FE	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Un servidor no puede alcanzar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-01FF	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error de software.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
130-0200	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del control.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>
130-0201	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error Los datos de configuración indicados contienen errores. Los valores erróneos han sido reemplazados por los valores de preajuste.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
130-0202	<p>Error message Programa NC interrumpido</p> <p>Cause of error El programa NC se ha interrumpido debido a un error.</p> <p>Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. En caso de que no se muestre ningún otro mensaje de error, informe al Servicio al cliente.</p>
130-03EE	<p>Error message El nombre de fichero ya existe</p> <p>Cause of error El fichero no puede generarse porque ya existe un fichero con el mismo nombre</p> <p>Error correction Guardar los ficheros con otro nombre.</p>
130-03EF	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error El fichero contiene datos en un formato ilegible.</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero o informar al servicio postventa</p>
130-03F0	<p>Error message Directorio no encontrado</p> <p>Cause of error El directorio indicado no existe o ha sido borrado</p> <p>Error correction Seleccionar otro directorio</p>
130-03F1	<p>Error message Aparato inexistente</p> <p>Cause of error La unidad especificada no está conectada</p> <p>Error correction Seleccionar otra unidad</p>

Número de error	Descripción
130-0414	<p>Error message Los ficheros de servicio no se han podido guardar</p> <p>Cause of error Se ha producido un error al guardar los ficheros de servicio.</p> <p>Error correction Intentar realizar de nuevo el proceso de guardado. Si fuera necesario, reiniciar previamente el control numérico. Informar al servicio postventa del control si persistiese el error.</p>
130-0415	<p>Error message No puede suministrarse ninguna ayuda online para este error!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-07D0	<p>Error message No se encuentra el fichero: %1</p> <p>Cause of error Se ha indicado un camino que no remite a ningún fichero.</p> <p>Error correction Corregir el camino que se ha indicado</p>
130-07D1	<p>Error message Error al abrir/cerrar un fichero Zip (%1)</p> <p>Cause of error El TNC no ha podido crear o cerrar el fichero ZIP. Puede que el fichero sea corrupto.</p> <p>Error correction Intentar crear de nuevo el fichero ZIP.</p>
130-07D2	<p>Error message Ha ocurrido un error al guardar un fichero Zip.</p> <p>Cause of error Al crear los ficheros de servicio, el TNC no ha podido guardar como mínimo un fichero.</p> <p>Error correction La reparación no es posible.</p>

Número de error	Descripción
130-07D4	<p>Error message</p> <p>Tecla posiblemente enganchada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha pulsado una o más teclas durante más de 5 segundos.</p> <p>Error correction</p> <p>Si el problema persiste: Informar al servicio postventa. Pulsar la teclas SHIFT, CTRL y ALT.</p>
130-07D5	<p>Error message</p> <p>¡No es posible aceptar parámetro!</p> <p>Cause of error</p> <p>No pudieron escribirse los parámetros de la máquina porque actividades en segundo plano bloquean el acceso a la configuración de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Finalizar las actividades en segundo plano. - Asegurarse durante el ajuste del offset, que el eje están en regulación y que se alcanza la ventana de regulación.
130-07D6	<p>Error message</p> <p>La unidad de disco '%1' no reacciona</p> <p>Cause of error</p> <p>The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.
130-07D7	<p>Error message</p> <p>Ha fallado la selección o el inicio del programa</p> <p>Cause of error</p> <p>La acción se ha frustrado por causa de una reconfiguración simultanea o por un error de configuración.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Finalizar la simulación que se está ejecutando en el modo de funcionamiento test de programa <p>Subsanar el error de configuración</p>
130-07D8	<p>Error message</p> <p>The application cannot be started</p> <p>Cause of error</p> <p>The authorization necessary in order to run the application is missing.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
130-07E2	<p>Error message</p> <p>Conexión DNC no segura (%1) detectada por %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La aplicación ha establecido una conexión DNC no segura con el control numérico o ha intentado establecerla.</p> <p>Advertencia:</p> <p>Para aumentar sustancialmente la seguridad informática, solo se admiten las conexiones DNC a través de un túnel SSH, según el estándar. Dicha conexión no segura solo se pudo establecer porque así se permitió expresamente en el parámetro de máquina allowUnsecureRPC. En el futuro ya no será posible permitir conexiones no seguras desde la configuración de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar la aplicación afectada a una conexión DNC segura. Para ello, HEIDENHAIN ofrece una configuración para una comunicación segura. - Usar las versiones más recientes de las herramientas de software de HEIDENHAIN (p. ej., TNCremo) y configurar una conexión segura. - En caso de que la aplicación no sea de HEIDENHAIN: Informar al fabricante de la aplicación afectada.
130-07E3	<p>Error message</p> <p>Conexión no segura (%1) detectada por %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La aplicación ha establecido una conexión LSV2 no segura con el control numérico o ha intentado establecerla.</p> <p>Advertencia:</p> <p>Para aumentar sustancialmente la seguridad informática, solo se admiten las conexiones LSV2 a través de un túnel SSH, según el estándar. Dicha conexión no segura solo se pudo establecer porque así se permitió expresamente en el parámetro de máquina allowUnsecureLsv2. En el futuro ya no será posible permitir conexiones no seguras desde la configuración de la máquina.</p> <p>En la próxima versión del software NC ya no se admitirá la conexión LSV2.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar la aplicación afectada a una conexión segura. Para ello, HEIDENHAIN ofrece una configuración para una comunicación segura. - Usar las versiones más recientes de las herramientas de software de HEIDENHAIN (p. ej., TNCremo) y configurar una conexión segura. - En caso de que la aplicación no sea de HEIDENHAIN: Informar al fabricante de la aplicación afectada.

Número de error	Descripción
140-0001	<p>Error message</p> <p>No puede generarse copia de seguridad de datos de configuración</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la escritura de los datos de configuración se genera una copia de seguridad del fichero de parámetros. No pudo generarse este fichero.</p> <ul style="list-style-type: none"> - el fichero está protegido ante escritura - la unidad está llena - Problemas con el disco duro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elimiar la protección ante escritura - Borrar del disco duro los datos que no sean necesarios, para liberar espacio
140-0002	<p>Error message</p> <p>No puede escribirse el fichero de configuración '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero puede abrirse para escribir en él.</p> <ul style="list-style-type: none"> - el fichero está protegido ante escritura - la unidad está llena - Problemas con el disco duro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elimiar la protección ante escritura - Borrar del disco duro los datos que no sean necesarios, para liberar espacio
140-0004	<p>Error message</p> <p>No se encuentra el fichero de configuración '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado el fichero de parámetros indicado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero de parámetros registrado es erróneo - Se ha registrado un directorio incorrecto para el fichero de parámetros - Fichero de parámetros borrado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el fichero 'jhconfigfiles.cfg' o 'configfiles.cfg' - Corregir la introducción de datos en la regla de actualización. - Generar el fichero de parámetros o copiarlo en el directorio deseado

Número de error	Descripción
140-0005	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' '%2' incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>Un objeto de de la configuración esta incompleto en el fichero de configuración.</p> <p>Faltan uno o más parámetros de configuración. El objeto de la configuración incompleto se designa con un nombre de objeto y una clave de objeto.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración presentes pertenecen a un software anterior - Se ha editado manualmente el fichero de datos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir regla de actualización o informar al servicio postventa - Completar el objeto de parámetro con la ayuda del editor de configuración
140-0006	<p>Error message</p> <p>Clave del objeto de datos '%1' no inicializada</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta la clave de un objeto de parámetro.</p> <p>Error correction</p> <p>Indicar la clave en todos los objetos de parámetro.</p>
140-000A	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado el fichero ini del ciclo '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado el fichero de ciclo indicado en el objeto de parámetro 'CfgJhPath' o 'CfgOemPath'. No se ha indicado el nombre del fichero no encontrado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero registrado es erróneo - El objeto registrado es erróneo - Fichero borrado <p>Si el fichero está disponible, la causa pueden ser también registros erróneos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registros erróneos o incompletos - Definiciones de texto, de ciclo o de parámetros erróneas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir las indicaciones de fichero - Generar el fichero de parámetros o copiarlo en el directorio correspondiente - Corregir las definiciones del ciclo mediante CycleDesign

Número de error	Descripción
140-000B	<p>Error message</p> <p>Palabra clave desconocida '%1' en el fichero ini del ciclo.</p> <p>Cause of error</p> <p>En un fichero de ciclo se encontró una clave desconocida.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fichero de ciclo erróneo - Se ha utilizado una versión de CycleDesign incorrecta - Definición de ciclo incompleta o errónea <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar el fichero de ciclo correcto - Utilizar la versión correcta de CycleDesign - Corregir las definiciones del ciclo mediante CycleDesign
140-000D	<p>Error message</p> <p>No se encuentra texto para el nombre de texto '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>En un fichero de parámetros se ha introducido para un texto dependiente del idioma un nombre de texto que no ha sido encontrado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El texto aún no ha sido definido - Fichero de texto no compilado - El fichero de texto no se ha copiado en el sistema de destino - Se ha indicado un nombre de texto incorrecto <p>Error correction</p> <p>En caso de que el texto no esté disponible:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir el etxto en el fichero Ressource - Compilar el fichero de texto - Copiar el fichero de texto el sistema de destino <p>otros:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir los nombres de texto disponibles o corregir el nombre del texto
140-000F	<p>Error message</p> <p>No se ha abierto el módulo '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Un módulo no ha sido dado de alta en el servidor de configuración.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para la acción que debe ser ejecutada se requiere el estar dado de alta. - Se ha intentado dar de baja. <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
140-0010	<p>Error message Módulo '%1' no tiene acceso de escritura general.</p> <p>Cause of error Se ha intentado fijar la protección ante escritura general en el servidor de configuración. Ésta ya está activa y no puede ser fijada de nuevo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
140-0011	<p>Error message '%1' no tiene acceso de escritura general</p> <p>Cause of error Un módulo intenta eliminar la protección ante escritura general, que no fue reservada para este módulo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
140-0012	<p>Error message Mensaje '%1' desconocido para el servidor de configuración</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
140-0013	<p>Error message Acceso para escritura '%1' '%2' no reservado</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
140-0014	<p>Error message Tipo de datos '%1' incorrecto en '%2'</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
140-0015	<p>Error message</p> <p>Secuencia de signos '%1' en '%2' no encontrada</p> <p>Cause of error</p> <p>En un fichero de ciclo se encontró una secuencia de signos incorrecta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero está defectuoso - Se ha utilizado una versión de CycleDesign incorrecta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero del ciclo con CycleDesign - Utilizar la versión correcta de CycleDesign
140-0016	<p>Error message</p> <p>Mensaje-CERO '%1'</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Memoria de trabajo insuficiente. - Error interno del control. <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
140-0017	<p>Error message</p> <p>Parámetros de máquina modificados. Finalizar el control y reiniciar.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han modificado los datos de configuración de tal maera que es necesario resetear el control numérico para que los datos modificados sean aceptados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parar el programa NC y todos los movimientos de desplazamiento - Pulsar la tecla de parada de emergencia - Apagar el control y reiniciar de nuevo
140-0018	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' '%2' ya existe varias veces en el fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>Ya existe un objeto de datos de configuración con al clave especificada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar, si se están utilizando los ficheros de datos de configuración correctamente, p.ej., si no se está utilizando el mismo fichero dos veces. - Comprobar, si un objeto de datos ya existe en otro fichero. - Modificar la clave de uno de los objetos de datos de configuración redundantes. - Borrar uno de los objetos de datos de configuración redundantes.

Número de error	Descripción
140-0019	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
140-001A	<p>Error message Objeto de configuración '%1' / '%2' no encontrada</p> <p>Cause of error No existe uno de los objetos de datos de configuración necesarios para iniciar el control.</p> <p>Error correction - Comprobar los ficheros de configuración utilizados - Comprobar los datos de configuración</p>
140-001B	<p>Error message No se ha recibido el reconocimiento de la modificación de %1</p> <p>Cause of error Error interno del control. Se han modificado los datos de configuración. Tras la notificación del cambio no todos los módulos han retornado una confirmación dentro del tiempo especofocado. El módulo que no haya retornado la confirmación será listado en el texto adicional.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
140-001D	<p>Error message Modificación de parámetro durante ejecución de programa o macro</p> <p>Cause of error Se han intentado modificar datos de configuración durante una ejecución de un programa cuya modificación en estas circunstancias no está permitida (válido para error de reset, run y ref). En las funciones adicionales se ha indicado el nombre del objeto de datos , cuya modificación durante la ejecución del programa no está permitida</p> <p>Error correction Parar y parar internamente los programas que se están ejecutando en Ejecución continua, Test de programa y Gráfica de programación. A continuación guardar otra vez los datos.</p>

Número de error	Descripción
140-001E	<p>Error message</p> <p>Cambios parám. bloq.</p> <p>Cause of error</p> <p>Existen dos posibles causas:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Se ha intentado modificar datos de la configuración cuando aun estaba pendiente una notificación sobre modificación. No está cerrada la última modificación y notificación. 2. Se ha intentado iniciar ya un programa sin haber aún cerrado una notificación a cerca de una modificación en la configuración. <p>Error correction</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Intentar guardar de nuevo. 2. Arrancar de nuevo el programa.
140-001F	<p>Error message</p> <p>Arranque pgm: objetos de datos con protec. escritura no permit.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado iniciar un programa a pesar de que aún quedan objetos de datos protegidos ante escritura o han sido reservados accesos a escritura para objetos de datos. Al arrancar un programa debe permitirse para todos los objetos el acceso a escritura.</p> <p>Error correction</p> <p>Arrancar de nuevo el programa.</p>
140-0020	<p>Error message</p> <p>Falta o es desconocido el nombre del módulo '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno.</p> <p>Al realizar una petición, un módulo no ha introducido su propia identificación o lo ha hecho de forma errónea.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
140-0021	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' renombrado como '%2' key '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control.</p> <p>El objeto de datos indicado fue renombrado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>

Número de error	Descripción
140-0022	<p>Error message Objeto de datos '%1' '%2' eliminado</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos ya no recibe soporte y ha sido eliminado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction Guardar los datos modificados.</p>
140-0023	<p>Error message Tipo de datos modificado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El tipo de datos de un atributo de un objeto de datos ha sido modificado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction Controlar el valor del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.</p>
140-0024	<p>Error message Atributo renombrado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue renombrado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction Controlar el valor del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.</p>
140-0025	<p>Error message Atributo eliminado con objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue eliminado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>

Número de error	Descripción
140-0026	<p>Error message Atributo insertado en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos indicado no está completo. A causa de una regla fueron insertados por el control el o los atributos que faltan.</p> <p>Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>
140-0027	<p>Error message Objeto de datos '%1' '%2' eliminado</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objetos de datos recibe en realidad aún soporte del control numérico, pero ha sido borrado debido a una regla.</p> <p>Error correction Guardar los datos modificados.</p>
140-0028	<p>Error message Objeto de datos '%1' '%2' insertado</p> <p>Cause of error Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos falta en los datos de configuración indicados y fue insertado a causa de una regla.</p> <p>Error correction Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>

Número de error	Descripción
140-0029	<p>Error message</p> <p>Valor inserción incorrecto en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos indicado no está completo. A causa de una regla fue insertado por el control el atributo que faltaba. Por tanto, el valor a insertar indicado por la regla es incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - El atributo será inicializado con un valor por defecto. Éste debe ser controlado y si es preciso corregido. - Debe corregirse la regla incorrecta.
140-002B	<p>Error message</p> <p>No se ha guardado el fichero de datos</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han descubierto errores fatales en los datos de configuración o los datos de configuración leídos deben ser modificados a causa de una actualización del software. Mientras los errores no estén subsanados o no esté completada la actualización del software no se escribirán datos de configuración en los ficheros de datos. Este aviso ha sido editado a modo informativo y aparece cada vez por causa de las razones arriba indicadas.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir manualmente los errores fatales en el editor de configuración mediante la Softkey "Subsanar errores de sintaxis". - Los errores, que deben ser corregidos con una regla de actualización, deben subsanarse en el editor de la configuración mediante la Softkey "Datos de configuración" y a continuación "Guardar". <p>Tras la tramitación de la subsanciación de error arriba mencionada dejará de aparecer este aviso de error. Si el aviso de error persiste significa que no han sido subsanados todos los errores en los datos de configuración o la actualización del software no se ha tramitado correctamente.</p>
140-002C	<p>Error message</p> <p>Nombre de objeto desconocido '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Un nombre de objeto es desconocido. Puede ser que el nombre esté mal escrito o no sea soportado por la versión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En caso de que el nombre provenga desde un fichero de configuración, debe ser corregido ahí. - En caso contrario, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-002D	<p>Error message</p> <p>Excedido el tamaño máximo de la lista</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha alcanzado el tamaño máximo de una lista. Se han insertado demasiados objetos de datos de configuración.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar objetos de datos de configuración - Si esto no es posible, informar al servicio postventa
140-002E	<p>Error message</p> <p>Ident. de control SIK incorrecta: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El SIK (Clave de Identificación de Sistema) no es apropiado para este Software. El control sólo puede usarse con este Software como puesto de programación. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control no es una versión para la exportación - SIK erróneo - Tipo de control falso o no configurado - Error durante el acceso al SIK <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
140-002F	<p>Error message</p> <p>General Key caducada</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la puesta en marcha del control numérico, el fabricante de la máquina puede utilizar una contraseña maestra (General Key), que activa todas las opciones una vez durante 90 días.</p> <p>La contraseña maestra (General Key) está caducada y por lo tanto ha dejado de ser válida.</p> <p>Las opciones están activas únicamente con la contraseña adecuada.</p> <p>Error correction</p> <p>Solicitar en el Servicio Técnico la o las opciones de software necesarias.</p>

Número de error	Descripción
140-0030	<p>Error message General Key activa</p> <p>Cause of error Para la puesta en marcha del control numérico, el fabricante de la máquina puede utilizar una contraseña maestra (General Key), que activa todas las opciones una vez durante 90 días. Este mensaje se indica tras cada inicialización, en el caso de que la contraseña maestra (General Key) está activada. Una vez transcurrido dicho periodo de tiempo, las opciones únicamente se pueden utilizar con una contraseña adecuada. En el caso de expiración de la contraseña maestra (General Key), si se ejecuta un programa NC, se activa una parada.</p> <p>Error correction Contactar con el fabricante de la máquina. El fabricante puede verificar en el menú SIK el periodo de validez de la contraseña maestra (General Key) o bien desactivarla.</p>
140-0031	<p>Error message Password '%1' introducido</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
140-0032	<p>Error message Versión de software incorrecta</p> <p>Cause of error El código de exportación no concuerda realmente con la versión de software disponible.</p> <p>Error correction Debe cambiarse de la versión estándar a la versión export o viceversa.</p>

Número de error	Descripción
140-0033	<p>Error message</p> <p>No puede ejecutarse el trabajo</p> <p>Cause of error</p> <p>El servidor de configuración no puede ejecutar un trabajo. Más información acerca del trabajo están indicadas en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el resto de entradas del libro de registro: es posible que haya entradas adicionales que den información sobre las causas del error. - Comprobar el parámetro de máquina Sistema > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock: si el parámetro no está activado o está configurado como FALSE, no se permite modificar parámetros durante la ejecución. Configure noConfigDataLock como TRUE para permitir la modificación de parámetros durante la ejecución del programa. Deben tenerse en cuenta las indicaciones adicionales sobre noConfigDataLock presentes en el manual técnico. - Informar al Servicio de Atención al Cliente.
140-0034	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' '%2' desplazado al fichero '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos está guardado en un fichero erróneo y ha sido desplazado por una regla a otro fichero.</p> <p>Error correction</p> <p>Guardar los datos modificados.</p>
140-0035	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' '%2' dividido en el fichero '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. El objeto de datos ha sido dividido en uno o más objeto de datos.</p> <p>Error correction</p> <p>Guardar los datos modificados.</p>

Número de error	Descripción
140-0036	<p>Error message</p> <p>Modificado valor en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. Uno o más valores de un objeto de datos ha sido modificado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar los valores del atributo indicado en el objeto de datos. En caso de que el valor no sea correcto, corregir el valor. A continuación guardar los datos.</p>
140-0037	<p>Error message</p> <p>Desplazado atributo en objeto de datos '%1' '%2' Atributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del control. En el objeto de datos indicado, un atributo fue desplazado por el control debido a una regla.</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>
140-0038	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1': modificar clave de '%2' a '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración leídos pertenecen a una versión anterior del Control numérico La clave del objeto de un objeto de datos se ha modificado por causa de una regla.</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar los valores del objeto de datos indicado. Si el objeto de datos no es correcto, corregirlo. A continuación guardar los datos.</p>
140-0042	<p>Error message</p> <p>Datos del ciclo erróneos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Demasiadas Softkeys en un plano - Arbol de menú incorrecto - otro error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Repartir las Softkeys en diversos planos - Definir el arbol de menú correctamente - Tener en cuenta las informaciones adicionales

Número de error	Descripción
140-0043	<p>Error message Cantidad de datos demasiado grande</p> <p>Cause of error Se han modificado demasiados objetos de datos o se ha cargado un subfichero MP demasiado grande. Todos los objetos de datos no serán efectivos inmediatamente.</p> <p>Error correction - Apagar el control y reiniciar de nuevo - Dividir subfichero MP</p>
140-0044	<p>Error message Apagar el control y reiniciar de nuevo</p> <p>Cause of error La licencia de pruebas se ha desactivado. La opciones desbloqueadas temporales permanecen no obstante activas hasta que el control numérico sea finalizado.</p> <p>Error correction El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo.</p>
140-0045	<p>Error message Error al abrir el fichero Backup '%1'</p> <p>Cause of error - Fichero no existe - Acceso al fichero fallido - El fichero no es un fichero Backup válido</p> <p>Error correction - Seleccionar un fichero disponible - El fichero no puede ser abierto por otras aplicaciones - El fichero seleccionado debe ser generado por el control como fichero Backup</p>
140-0046	<p>Error message Modificación de datos sin efecto</p> <p>Cause of error Se ha cargado más de un subfichero MP o se han modificado los parámetros mediante un módulo PLC. Se ha intentado ahora modificar datos, que no son efectivos en el funcionamiento del control, porque los datos de los subficheros MP o de las modificaciones PLC están cubiertos.</p> <p>Error correction Comprobar los datos activos en la frase de datos "Datos activos". Si los datos no reciben los valores deseados: - Cargar de nuevo el subfichero MP en el que deba realizarse la modificación - Descargar otros subficheros MP- Modificar los datos en la frase de datos "Datos temporales"</p>

Número de error	Descripción
140-0047	<p>Error message Error al cargar el Backup</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ejecución del programa activa - Los datos pertenecen a un software anterior - En un fichero hay un error de sintáxis - Los ficheros del Backup han sido restaurados, pero no han podido ser activados, porque los parámetros reset tienen otros valores. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parar el programa - Los datos deben actualizados mediante Update. Tener en cuenta las instrucciones a cerca de la actualización de datos de configuración - Corregir manualmente mediante la Softkey "SUBSANAR ERROR DE SINTAXIS" - El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo. <p>Dado el caso que los datos antiguos deban ser restaurados, activar el fichero %OEM%:\config\LastKnownGoodConfig.zip</p>
140-0048	<p>Error message Error al crear el Backup</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No permitido en esta frase de datos - No puede crearse el fichero <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar la frase de datos básica - Seleccionar otro fichero
140-0049	<p>Error message La opción de software para ciclos OEM no está habilitada</p> <p>Cause of error Se ha configurado un arbol de ciclo OEM, sin embargo la opción de software no está habilitada.</p> <p>Error correction Solicitar la opción necesaria en el servicio postventa.</p>
140-004A	<p>Error message La opción de software para '%1' no está habilitada</p> <p>Cause of error La opción de software necesaria para el idioma seleccionado no está habilitada.</p> <p>Error correction Solicitar la opción necesaria en el servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
140-004B	<p>Error message</p> <p>Error en la determ. de los parám. del regulador de corriente</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error en el cálculo automático de los parámetros de regulación de corriente.</p> <p>Error correction</p> <p>Los parámetros de regulación de corriente se deben determinar manualmente.</p>
140-004C	<p>Error message</p> <p>Ajustes de sistema borrados</p> <p>Cause of error</p> <p>Se borraron los ajustes de sistema de almacenamiento permanente p. ej. los que se utilizaron por último. Durante el reinicio, el control vuelve a generar de nuevo estos ajustes de sistema.</p> <p>Error correction</p> <p>Apagar el control y reiniciar de nuevo.</p>
140-004D	<p>Error message</p> <p>Contraseña '%1' definida doble</p> <p>Cause of error</p> <p>El número clave o la palabra clave indicado ya existe. No se permite una definición duplicada.</p> <p>Error correction</p> <p>- Sustituya la palabra clave indicada en la configuración (CfgOemPassword o CfgChangePassword). Utilice una palabra clave que no se encuentra en uso.</p>
140-004E	<p>Error message</p> <p>Contraseña %1 modificada por el fabricante de la máquina</p> <p>Cause of error</p> <p>La palabra clave introducida fue sustituida por el fabricante de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilice la palabra clave definida por el fabricante de la máquina.</p> <p>Véase el manual de la máquina o contacte con el fabricante de la máquina para obtener la palabra clave.</p>

Número de error	Descripción
140-004F	<p>Error message</p> <p>Realizar actualización de los datos de configuración</p> <p>Cause of error</p> <p>The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it. - The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode. - The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data. - Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.
140-0050	<p>Error message</p> <p>Elemento de datos no permitido para el fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>El objeto de datos se ha cargado en una localización no admisible El objeto de datos o bien no puede cargarse en un fichero de parámetros o se encuentra en una unidad del PLC: o SYS:.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar completamente el objeto de datos del fichero o desplazarlo a un fichero en otra unidad. Tener en cuenta tambien que acceso se define para el objeto de datos.</p>
140-0051	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos '%1' erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Un objeto de configuración en un fichero de configuración está incompleto o es erróneo.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración presentes pertenecen a un software anterior - Se ha editado manualmente el fichero de datos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - anular la versión de Config y ejecutar de nuevo Update. - Completar o corregir el objeto de parámetro con la ayuda del editor de configuración

Número de error	Descripción
140-0052	<p>Error message</p> <p>Fallo en la instalación del Setup en platina PLCE</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha fallado la instalación de ficheros Setup en el disco PLCE encriptado.</p> <p>Error correction</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha introducido una palabra clave errónea para encriptar los ficheros Setup en PLCdesign. Crear de nuevo el fichero setup.zip en PLCdesign con la palabra clave correcta. - Se ha introducido un nombre de fichero destino o directorio destino en PLCdesign que contiene caracteres no válidos. Utilizar solamente caracteres ASCII para las rutas destino en PLCE. Crear de nuevo el fichero setup.zip con PLCdesign. - El fichero Image para PLCE es demasiado pequeño para el Update. Guardar el contenido de PLCE, generar un fichero Image más grande, reactivar el backup e intentar de nuevo el Update. - En el control no existe ninguna partición PLCE encriptada. Crear una partición encriptada e intentar de nuevo el Update. - No se ha podido encontrar una palabra clave para la partición encriptada o la palabra clave es errónea. Introducir una palabra clave correcta en los ajustes para la partición encriptada (modo programación PLC).
140-0053	<p>Error message</p> <p>No se encuentra el objeto de datos de configuración</p> <p>Cause of error</p> <p>No existe uno de los objetos de datos de configuración necesarios para la actualización del software. Debido a ello, la actualización de los datos de configuración posiblemente solo se haya realizado de forma incompleta.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario.</p>
140-0054	<p>Error message</p> <p>Error al cargar los datos por defecto</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred while loading the default data:</p> <ul style="list-style-type: none"> - One or more files are still being accessed by the control - The default data incomplete or incorrect. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check whether there are any more messages in the log file that indicate the possible cause of the error. - Restart the control and stop the start-up by immediately pressing the MOD key. Then load the default data - If this does not help, inform your service agency

Número de error	Descripción
140-0055	<p>Error message</p> <p>Regla de actualización errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>La regla de actualización indicada en la información adicional es errónea. Con esta regla, no es posible llevar a cabo la actualización de la configuración de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar todos los datos de la regla de actualización. - En el caso de que en la regla se indique un fichero: revisar si dicho fichero forma parte de configuración actual. - Corregir la regla de actualización, a fin de que la actualización de la configuración de la máquina se pueda realizar correctamente.
140-0056	<p>Error message</p> <p>Error al memorizar los datos de configuración</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Al guardar los datos de configuración se ha producido un error. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta la información adicional indicada en las informaciones internas. - Informar al servicio postventa.
140-0057	<p>Error message</p> <p>Valor no admisible</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comprobación del valor indicado ha dado como resultado que el valor es erróneo o no es válido. - Que el valor sea válido puede depender de otros parámetros de máquina (plausibilidad) <p>Error correction</p> <p>Comprobar el valor indicado y adecuarlo si fuera necesario. Si el parámetro depende de otros parámetros, deben tenerse en cuenta para ello.</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
140-0058	<p>Error message</p> <p>Objeto de datos %1 no existe</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error al escribir datos. - Está indicado que el nombre de clave no existe. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el nombre de clave y, dado el caso, corregir o indicar un nombre de clave existente. - Aplicar primeramente el objeto de datos con este nombre de clave. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
140-0059	<p>Error message</p> <p>Se han cargado demasiados ficheros parciales</p> <p>Cause of error</p> <p>Al cargar ficheros parciales MP se ha alcanzado el número máximo posible de ficheros parciales cargados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Descargar mediante editor de Config. a ser posible todos los ficheros parciales MP - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de asistencia al cliente
140-005A	<p>Error message</p> <p>Datos erróneos en la regla de actualización</p> <p>Cause of error</p> <p>El objeto de datos indicado en la regla de actualización es erróneo</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar en la regla de actualización la notación del objeto de datos indicado en "object" y, dado el caso, corregirla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la notación de todos los nombres. - Comprobar que esté completa la sintaxis de paréntesis. Los paréntesis abiertos también deben volver a cerrarse. - Comprobar la sintaxis de todos los atributos y parámetros de la máquina. Los atributos deben estar separados por una coma. Importante: si a continuación sigue un paréntesis no podrá ponerse ninguna coma! - Comprobar la sintaxis de las cadenas de caracteres. Las cadenas de caracteres deben estar entre comillas. Ejemplo: " Un nombre" - Si hay comillas, éstas deberán estar precedidas de una '\'. Ejemplo: \' Un nombre\' - En el caso de que haya una '\', a ésta le deberá preceder una segunda. Ejemplo: \' \' - Informar al servicio técnico.
140-005B	<p>Error message</p> <p>No está permitida la actualización de los datos del sistema</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se intentó modificar o sobrescribir datos de configuración del sistema o ficheros/datos protegidos contra escritura, mediante reglas de actualización. - Las reglas de actualización no pueden modificar datos del sistema o datos protegidos contra escritura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Retirar las reglas de actualización defectuosas. Las reglas de actualización defectuosas se encuentran en las informaciones secundarias del aviso de error pulsando la softkey INTERNE INFO. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
140-005C	<p>Error message</p> <p>Valor no válido para parámetro de máquina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el valor para un parámetro de máquina en la regla de actualización. - El valor indicado contiene errores de escritura o no es admisible para el parámetro, que debe modificarse mediante la regla de actualización. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la notación del valor. - Comprobar el tipo del valor. En un valor numérico, únicamente puede estar contenido un número, en una relación debe estar indicado un nombre de la relación existente. - Informar al servicio técnico.
140-005D	<p>Error message</p> <p>Nombre desconocido en la regla de actualización</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro de máquina o nombre de atributo desconocido indicado en la regla de actualización. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si el nombre presenta errores de escritura. - Comprobar el objeto de datos, si el atributo o el parámetro de máquina existe realmente. - Informar al servicio técnico.
140-005E	<p>Error message</p> <p>Índice de listas erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la lista en el parámetro de actualización no se ha indicado ningún índice o se ha indicado un índice demasiado grande.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el caso de que no se haya indicado ningún índice, indicar un índice. - Comprobar si el índice indicado es más grande que el índice máximo de la lista asociada. Dado el caso, modificar el índice. - Informar al servicio técnico.

Número de error	Descripción
140-005F	<p>Error message</p> <p>Fichero desconocido '%1' en la regla de actualización '2%'</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la regla de actualización está indicado un fichero que, o bien no existe, o bien no figura en la lista de los ficheros de configuración. - Las informaciones secundarias sobre el aviso de error se pueden obtener pulsando la softkey INTERNE INFO. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero no existe y no figura en la lista de ficheros de configuración: - El fichero lo crea automáticamente el control numérico y los nuevos datos se memorizan en el fichero. - En el caso de que no se quiera poner el nuevo fichero, trasladar los datos a otro fichero ya existente y borrar el fichero de la lista de ficheros de configuración. - Indicación errónea de la ruta o un nombre de fichero erróneo en la regla de actualización: - Pulsar la softkey UPDATE REGELN y comprobar la regla de actualización y, dado el caso, corregirla. - El fichero de configuración existe, pero no en la lista de ficheros de configuración: - Pulsar la softkey KONFIG DATEI LISTEN y añadir el fichero en la lista. - Informar al servicio técnico.
140-0060	<p>Error message</p> <p>Unidad de medida '%1' no definida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unidad de medida desconocida en la información de atributos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la unidad de medida y ajustar si fuera necesario. Solo deben utilizarse unidades predeterminadas. Solo se puede especificar el nombre de la unidad de medida, no la propia unidad de medida. - Debe tenerse en cuenta que, según la unidad de medida, se lleva a cabo una conversión del valor indicado en la unidad de medida utilizada internamente en el control. - En los parámetros de máquina CfgOemInt y CfgOemPosition no se pueden utilizar unidades de medida que tengan como resultado una conversión.

Número de error	Descripción
140-0062	<p>Error message</p> <p>Error de configuración al registrar o dar de baja un usuario</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de configuración al registrar o dar de baja un usuario en el sistema operativo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegúrese de que el usuario tiene disponibles todos los datos de configuración necesarios, sobre todo los datos en HOME: - Detenga todos los programas NC - Dé de baja al usuario y regístrelo de nuevo. Si persisten los errores, contacte con el servicio postventa.
140-0063	<p>Error message</p> <p>Función con datos cifrados no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>If encrypted configuration files are used, no configuration backup or restore can be executed.</p> <p>Error correction</p> <p>Start the backup or restore with PC tools, such as TNCremo.</p>
140-0064	<p>Error message</p> <p>La opción de software "%1" está bloqueada por la configuración</p> <p>Cause of error</p> <p>La opción de software está bloqueada por la configuración. Por ello, la opción de software no está disponible, aunque esté desbloqueada en el SIK.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preste atención a un comportamiento de la máquina inusual (p. ej., monitorización de colisiones DCM bloqueada). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vuelva a desbloquear la opción de software en el diálogo SIK para obtener el comportamiento original. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
140-0065	<p>Error message</p> <p>Se carga subfichero a través del programa NC</p> <p>Cause of error</p> <p>El subarchivo MP seleccionado ha sido cargado por un programa NC de uno de los tipos de modo simulación (p. ej., prueba de programa). Dicho subarchivo MP está precedido por un '#' (almohadilla).</p> <p>La descarga de este subarchivo MP solo es posible desde el mismo modo de simulación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambie al modo de simulación desde el que se cargó el subarchivo MP. - Arranque allí un programa NC que descargue el subarchivo MP nuevamente. - Informar al servicio postventa.
140-0066	<p>Error message</p> <p>Configuration files adapted as the result of an update</p> <p>Cause of error</p> <p>For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update.</p> <p>Error correction</p> <p>HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.</p>
140-0067	<p>Error message</p> <p>Error while re-reading the configuration data</p> <p>Cause of error</p> <p>Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key:</p> <p>HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors</p> <p>HAS_UPD: The data must be updated</p> <p>Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data.</p> <p>Error correction</p> <p>Restart the control</p>

Número de error	Descripción
140-0068	<p>Error message El fichero "%1" figura varias veces</p> <p>Cause of error A file is listed more than once in CfgConfigDataFiles. Please note: The file can also be listed under SYS: in CfgJhConfigDataFiles.</p> <p>Error correction - Change the file name and entry in CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p>Error message Valoración SIK2 errónea</p> <p>Cause of error An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
140-006D	<p>Error message Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p>Cause of error The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details.</p> <p>Error correction - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>
141-0003	<p>Error message La clave ya existe</p> <p>Cause of error Ya existe un objeto de datos con la clave de configuración con la clave introducida. Por este motivo no puede ponerse ningún objeto de datos nuevo con dicha clave.</p> <p>Error correction - Borrar el objeto de datos antiguo - o introducir otra clave</p>

Número de error	Descripción
141-0005	<p>Error message Los datos no están guardados por compl.</p> <p>Cause of error No se han podido proteger todos los datos modificados porque el acceso de escritura está bloqueado o todavía se está ejecutando un programa NC.</p> <p>Error correction Detener la edición de programas NC - Intentar de nuevo guardarlos, ya que puede ser que entre tanto se haya inhabilitado el bloqueo del acceso contra escritura.</p>
141-0006	<p>Error message Valor fuera de rango %1 hasta %2</p> <p>Cause of error El valor introducido no es válido o se encuentra fuera del rango admisible</p> <p>Error correction Introducir otro valor</p>
141-0007	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>
141-0025	<p>Error message Derecho de acceso insuficiente para modificación datos '%1' '%2'</p> <p>Cause of error El derecho de acceso para la modificación de datos es insuficiente. Se ha indicaddo el objeto de datos para el que es necesario un derecho de acceso más elevado.</p> <p>Error correction - Los datos no pueden ser guardados. - Debe introducirse otra clave. - Para una actualización de software se requiere el número de clave del sistema.</p>

Número de error	Descripción
141-0030	<p>Error message</p> <p>Ya no es posible introducir ningún nuevo password</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la liberación de una opción se ha introducido varias veces una contraseña incorrecta. Tras 10 intentos incorrectos ya no será posible realizar ninguno más.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa.</p>
141-0048	<p>Error message</p> <p>No puede seleccionarse un fichero parcial MP</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha seleccionado un directorio. Para esta función, puede seleccionarse únicamente un fichero.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - O bien, seleccionar un fichero parcial MP (no un directorio) - O bien, con la Softkey ACTUALIZAR FICHERO / DIRECTORIO, actualizar todos los ficheros del directorio
141-004B	<p>Error message</p> <p>Falta valor requerido</p> <p>Cause of error</p> <p>No se introducido un valor requerido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir el valor en el punto designado
141-004C	<p>Error message</p> <p>Rango de introducción no válido o formato erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>El formato del valor introducido no coincide con el formato del parámetro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para la introducción, utilizar un rango válido de valores; tener en cuenta el rango de valores del parámetro asociado
141-004D	<p>Error message</p> <p>El valor no debe modificarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido información de atributos que el fabricante de la máquina no puede modificar. Posiblemente, se efectúa directamente dicha introducción en un fichero de parámetros.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir únicamente los datos que se indiquen en la ventana de diálogo para la edición de información de atributos.</p>

Número de error	Descripción
141-004E	<p>Error message Ninguna línea seleccionable seleccionada</p> <p>Cause of error En "Selección", no se ha seleccionado ningún campo de la tabla.</p> <p>Error correction - Seleccionar con el cursor una fila de la tabla bajo "Selección". Nota: El hecho de poder efectuar una selección depende del tipo de parámetro.</p>
141-004F	<p>Error message Función sólo posible con datos base</p> <p>Cause of error TEST ES</p> <p>Error correction TEST ES</p>
141-0050	<p>Error message La opción de software [%1] no se puede bloquear</p> <p>Cause of error Se ha intentado bloquear con la Softkey LOCK OPTION, una opción de software ejecutada en el diálogo de la SIK.. La opción seleccionada corresponde al ajuste básico del control numérico. Las opciones que están disponibles de forma estándar no se pueden bloquear.</p> <p>Error correction Seleccionar una de las opciones de software disponibles para este control numérico para la función LOCK OPTION: Puede encontrar la lista de opciones de software disponibles en el Manual de instrucciones técnico.</p>
141-0051	<p>Error message El subarchivo MP ya está cargado</p> <p>Cause of error Un subarchivo que ya se ha cargado no se puede abrir de nuevo para editarlo.</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero para editar de la lista de frases de datos</p>

Número de error	Descripción
141-0052	<p>Error message El archivo seleccionado ya está activo como archivo básico</p> <p>Cause of error El fichero seleccionado para editar ya se encuentra en los datos básicos.</p> <p>Error correction Seleccionar datos básicos y editar los datos del fichero con el editor de configuración</p>
141-0141	<p>Error message ¿Cargar configuración por defecto?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
141-0142	<p>Error message Los datos anteriores se guardarán en el directorio CONFIG.BAK.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
145-0001	<p>Error message No se ha definido completamente el arco circular</p> <p>Cause of error El ángulo de inicio del arco circular no está definido</p> <p>Error correction</p>
145-0002	<p>Error message No se ha definido completamente el arco circular</p> <p>Cause of error El ángulo final del arco circular no está definido</p> <p>Error correction</p>
145-0003	<p>Error message No se ha definido completamente el arco circular</p> <p>Cause of error El ángulo inicial y el final del arco circular no están definidos</p> <p>Error correction</p>
145-0004	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error La posición de un arco circular en el espacio no está definida con precisión.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
145-0005	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Un mensaje no puede contener ninguna matriz de transformación</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0006	<p>Error message Factor de escala no válido</p> <p>Cause of error Para un círculo se han definido diferentes factores de escala específicos del eje. Utilizar en círculos los mismos factores de escala específicos del eje.</p> <p>Error correction</p>
145-0008	<p>Error message Tangente incorrecta</p> <p>Cause of error El punto final de una tagente programado está situado demasiado cercano al arco circular</p> <p>Error correction Corregir el punto final de la tangente</p>
145-0009	<p>Error message Tangente incorrecta</p> <p>Cause of error El punto final de la tangente programado está situado sobre el arco circular</p> <p>Error correction Corregir el punto final de la tangente</p>
145-000A	<p>Error message Tangente incorrecta</p> <p>Cause of error El punto final de la tangente programado está situado en el interior del arco circular</p> <p>Error correction Corregir el punto final de la tangente</p>
145-000C	<p>Error message Punto incorrecto</p> <p>Cause of error El punto programado no está situado sobre el arco circular</p> <p>Error correction Corregir las coordenadas del punto</p>

Número de error	Descripción
145-000D	Error message Función aún no implementada Cause of error Función aún no implementada Error correction
145-000E	Error message Arco circular incorrecto Cause of error Los puntos de inicio y de final de un arco circular tienen distancias desde el centro diferentes. Error correction Corregir las coordenadas del punto final del arco circular o las coordenadas del centro del círculo
145-000F	Error message Arco circular incorrecto Cause of error La distancia entre el punto inicial y el final del arco circular es demasiado pequeña Error correction Corregir el punto
145-0010	Error message Arco circular incorrecto Cause of error El radio del círculo es demasiado pequeño, para unir los puntos de inicio y final del arco circular Error correction Corregir las coordendas
145-0011	Error message Arco circular incorrecto Cause of error Las tangentes al principio y al final del círculo son paralelas Error correction Corregir las coordendas
145-0012	Error message Ningún punto de intersección disponible Cause of error Las curvas indicadas no tienen ningún punto de corte Error correction Corregir las coordendas

Número de error	Descripción
145-0013	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Longitud del chaflán no definida Error correction Introducir longitud del chaflán
145-0014	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Chaflán demasiado largo Error correction Corregir la longitud del chaflán
145-0015	Error message Chaflán incorrecto Cause of error Chaflán sólo permitido entre rectas Error correction Borrar la frase del chaflán
145-0016	Error message Redondeo (RND) incorrecto Cause of error El radio de redondeo no está definido Error correction Corregir el redondeo
145-0017	Error message Redondeo (RND) incorrecto Cause of error Radio de redondeo demasiado grande Error correction Introducción del radio de redondeo
145-0018	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Longitud del movimiento de aproximación no definida Error correction

Número de error	Descripción
145-0019	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Lado de aproximación no definido Error correction
145-001A	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error El radio del movimiento de aproximación no está definido Error correction
145-001B	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Angulo de avance en el movimiento de aproximación no definido Error correction
145-001C	Error message Movimiento de aproximación (APPR) incorrecto Cause of error Radio del círculo de transición en el movimiento de aproximación demasiado grande Error correction
145-001D	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Longitud del movimiento de retroceso no definida Error correction
145-001E	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error Lado de retroceso no definido Error correction
145-001F	Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto Cause of error El radio del movimiento de retroceso no está definido Error correction

Número de error	Descripción
145-0020	<p>Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto</p> <p>Cause of error Angulo de avance del movimiento de retroceso no definido</p> <p>Error correction</p>
145-0021	<p>Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto</p> <p>Cause of error Radio del círculo de transición en el movimiento de retroceso demasiado grande</p> <p>Error correction</p>
145-0022	<p>Error message Movimiento de alejamiento (DEPT) incorrecto</p> <p>Cause of error Punto final del movimiento de retroceso no definido</p> <p>Error correction</p>
145-0023	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Acceso a un componente del vector con índice incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0024	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Se ha intentado normalizar un vector cero</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0025	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Acceso a un elemento de matriz con índice incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
145-0026	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Acceso a la columna de un elemento de matriz con índice incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0027	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Se ha intentado invertir una matriz singular</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0028	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error No es posible la conversión</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-002F	<p>Error message Error en la translación</p> <p>Cause of error La definición de la orientación en una transformación de coordenadas es falsa</p> <p>Error correction Corregir la definición</p>
145-0030	<p>Error message Error en la translación</p> <p>Cause of error En una transformación de coordenadas no puede calcularse la dirección Y</p> <p>Error correction Corregir la definición</p>
145-0031	<p>Error message Error de geometría</p> <p>Cause of error La distancia entre dos puntos es demasiado pequeña para un cálculo</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
145-0032	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error En un cálculo interno se ha realizado una división por cero</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0033	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error En un cálculo interno se ha originado un círculo con radio negativo</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0034	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función para una elipse o arco de elipse que sólo está permitida para círculos o bien arcos de círculo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0035	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0036	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error Dos puntos se encuentran tan cerca en una construcción geométrica, que vector de dirección es demasiado impreciso.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0037	<p>Error message Círculo programado incorrectamente</p> <p>Cause of error No se ha definido ningún círculo mediante los puntos programados</p> <p>Error correction Corregir las coordenadas de los puntos</p>

Número de error	Descripción
145-0038	<p>Error message Error del sistema en la geometría</p> <p>Cause of error En un cálculo interno, una elipse se ha deformado hasta convertirse en una línea. No pueden realizarse algunas operaciones para este tipo de elipses deformadas.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
145-0039	<p>Error message Redondeo (RND) incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha intentado situar un redondeo entre dos rectas paralelas opuestas.</p> <p>Error correction Corregir las coordenadas de las rectas</p>
145-003A	<p>Error message Sentido de giro del contorno no definido</p> <p>Cause of error Se ha intentado determinar el sentido giratorio de un contorno, al que todavía no se le ha definido ningún sentido.</p> <p>Error correction Asegúrese de que el contorno esté cerrado y sin espacio libre.</p>
160-0001	<p>Error message Error del sistema en el interpretador</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-0003	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Clave o función G sin programar</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0004	<p>Error message Error del sistema en el interpretador</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-0007	<p>Error message Error del sistema en el interpretador</p> <p>Cause of error Error en ciclo interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-000B	<p>Error message CYCL DEF no definido</p> <p>Cause of error Se ha programado una llamada a un ciclo sin haberlo definido previamente o se ha intentado llamar a un ciclo DEF-activo.</p> <p>Error correction Definir el ciclo antes de la llamada</p>
160-000D	<p>Error message El fichero '%1' no se puede abrir</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura del fichero</p> <p>Error correction Asegurarse de que el fichero esté disponible, que el camino indicado sea el correcto y que el fichero tenga un formato legible.</p>
160-0018	<p>Error message Salto a label 0 no permitido</p> <p>Cause of error Se ha programado un salto al label 0 en una frase NC LBL CAL (DIN/ISO: L 0,0), o en una indicación de salto (Cálculo parámetros).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-001A	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado la repetición de parte de un programa de forma errónea</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-001B	<p>Error message Numero label inexistente</p> <p>Cause of error Se ha intentado llamar con LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) a una etiqueta que no está disponible.</p> <p>Error correction Modificar el número en la frase LBL CALL o insertar la etiqueta que falta (LBL SET)</p>
160-001C	<p>Error message Número de label ocupado</p> <p>Cause of error Se intentó dar a más de una frase NC LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) el mismo número de Label.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-001D	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado un posicionamiento sin modo de interpolación</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-001F	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error No está configurado un eje programado en una frase NC</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0020	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error Para el eje indicado en la frase FN18 (DIN/ISO: D18) no ha podido calcularse ninguna posición real/nominal.</p> <p>Error correction Comprobar el índice de los datos del sistema.</p>
160-0021	<p>Error message Polo definido incorrectamente</p> <p>Cause of error En el programa NC deben programarse para un polo ambas coordenadas en el polo. Se ha olvidado una coordenada, indicado más de dos coordenadas o programado una coordenada dos veces.</p> <p>Error correction Comprobar la programación polar en el programa NC</p>
160-0022	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En una frase polar lineal se ha programado dos veces el radio polar</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0023	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En una frase polar circular (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) se ha programado un radio. El radio se define no obstante mediante la distancia del punto inicial al polo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0024	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En Círculo con radio (G02, G03) no se ha programado ningún radio.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-0025	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado de forma errónea el sentido de giro de un círculo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0026	<p>Error message Falta sentido de giro</p> <p>Cause of error Se ha programado un círculo sin dirección de giro.</p> <p>Error correction Programar siempre la dirección de giro DR.</p>
160-0028	<p>Error message Parámetro Q no válido</p> <p>Cause of error El índice indicado para un parámetro Q excede del rango permitido.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0029	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-002A	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-002B	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-002C	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado una frase NC sintácticamente incorrecta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0032	<p>Error message Error aritmético</p> <p>Cause of error Cálculo incorrecto del parámetro Q: división por cero, raíz cuadrada de un número negativo, o similar</p> <p>Error correction Comprobar los valores de introducción.</p>
160-0036	<p>Error message No se ha encontrado el bloque NC</p> <p>Cause of error No se ha encontrado la frase indicada en la ejecución frase a frase.</p> <p>Error correction Introducir de nuevo el destino de la ejecución frase a frase</p>
160-003C	<p>Error message Ciclo incompleto</p> <p>Cause of error Se ha programado una definición de ciclo incompleta o se ha insertado otras frases NC entre las frases del ciclo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-003D	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintaxis programado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-003E	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintaxis programado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0048	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error La sintáxis NC programada no recibe soporte de este control numérico</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0049	<p>Error message Punto de contacto inalcanzable</p> <p>Cause of error Durante el recorrido de medición no llegó ninguna señal del palpador</p> <p>Error correction Repetir adecuadamente el preposicionamiento y el proceso de captación</p>
160-0054	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha indicado en la función FN18 ID2000 un numero de datos del sistema erróneo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0055	<p>Error message Cambio de herramienta fallido</p> <p>Cause of error Se ha desbloqueado una herramienta no utilizada</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
160-0056	<p>Error message Falta eje de la herramienta</p> <p>Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento con compensación del radio de la herramienta sin haber llamado previamente a una herramienta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0058	<p>Error message Ciclo para TOOL CALL no definido</p> <p>Cause of error No se ha definido el ciclo para un cambio de herramienta.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
160-0059	<p>Error message Ciclo para TOOL DEF no definido</p> <p>Cause of error No se ha definido ningún ciclo para una definición de herramienta.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
160-005A	<p>Error message Tipo de herramienta desconocido '%1'</p> <p>Cause of error En la función FN17 ID950 se ha calculado un tipo de herramienta no definido.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
160-005D	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error El tipo de datos de una columna indicada en un comando SQL BIND no concuerda con el de los parámetros indicados.</p> <p>Error correction Comprobar la definición de la tabla y modificar el programa NC</p>
160-0060	<p>Error message Parámetro no conectado con una columna</p> <p>Cause of error Se ha intentado deshacer con SQL BIND un vínculo que no existe.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0061	<p>Error message Error del sistema en el interpretador</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
160-0063	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En esta frase NC no está permitido el elemento de sintaxis programado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0064	<p>Error message Acceso a la tabla denegado</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La indicación SQL programada es sintacticamente incorrecta - La tabla indicada no ha podido abrirse - La tabla indicada está definida erróneamente - El nombre simbólico de la tabla no está definido - La tabla no contiene las columnas indicadas - No ha podido leerse una frase de datos porque está bloqueada+ </p> <p>Error correction Comprobar la definición de la tabla y modificar el programa NC</p>
160-0065	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En una función FN20 se ha indicado una condición que no puede cumplirse.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0067	<p>Error message Acceso a la tabla fallido</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error interno del control numérico</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-0068	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado una indicación SQL sintácticamente incorrecta</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0069	<p>Error message Falta avance</p> <p>Cause of error No se ha programado avance o se ha programado avance 0.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-006B	<p>Error message Falta el avance para la herramienta</p> <p>Cause of error En un frase NC se ha programado F AUTO pero en la frase TOOLCALL no se ha programado avance.</p> <p>Error correction - Indicar el avance directamente en la frase NC respectiva - Programar frase TOOL CALL con avance</p>
160-0073	<p>Error message No se han liberado los Handles SQL al final del programa</p> <p>Cause of error Un programa se ha finalizado a pesar de que aun estabac activos accesos a la tablas</p> <p>Error correction Antes del final del programa cerrar todos los accesos a tablas SQL con SQL COMMIT o SQL ROLLBACK</p>
160-0082	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje dos veces en una frase de posicionamiento.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-0083	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje dos veces en el ciclo espejo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-0084	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error En la definición del ciclo 24 Factor de escala específico para cada eje, se ha programado un eje dos veces en el dato de factor de escala o de centro de escalamiento.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-0085	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error En una frase de aproximación o de retroceso se ha programado dos veces un eje.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0086	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje dos veces en un ciclo de cálculo de coordenadas.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0087	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje dos veces en un ciclo de palpación "TCH PROBE".</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0089	<p>Error message Número erróneo para FN17/FN18</p> <p>Cause of error La combinación de números para los datos del sistema (FN17/FN18) no está permitida.</p> <p>Error correction Comprobar el número y el índice de los datos del sistema.</p>

Número de error	Descripción
160-008A	<p>Error message Índice de eje erróneo para FN17/FN18</p> <p>Cause of error Al escribir/leer datos del sistema (FN17/FN18) se ha indicado un índice de eje falso.</p> <p>Error correction Comprobar el índice de los datos del sistema.</p>
160-008B	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Dentro de una frase NC se ha programado un radio en una posición incorrecta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-008C	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Dentro de una frase NC se ha programado el sentido de giro en una posición incorrecta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-008F	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En una frase NC se han programado demasiadas posiciones de eje.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0091	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En una frase NC APPR/DEP se han programado más de 3 posiciones del eje.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0092	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En la frase FN29 se han programado más de 8 valores.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0093	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En el ciclo Desplazamiento a cero pieza se han programado demasiadas posiciones.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0094	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En el ciclo Escalación específica del eje se han programado demasiadas posiciones.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0095	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En el ciclo Factor de escala específico del eje se han programado demasiadas coordenadas de centro.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0096	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En el ciclo Reflejar se han programado demasiados ejes.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0099	<p>Error message Columna asignada varias veces a un parámetro</p> <p>Cause of error En un programa NC se ha asignado mediante el comando "SQL BIND" un nombre de columna varias veces a un parámetro.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-009A	<p>Error message La columna de la tabla no está conectada con ningún parámetro</p> <p>Cause of error Antes que una columna de una tabla pueda aceptar instrucciones SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) debe estar conectada con un valor mediante SQL BIND, SQL SYSBIND o un dato de configuración correspondiente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-009B	<p>Error message Columna no definida</p> <p>Cause of error Para una columna de la tabla no existe ninguna descripción de columna</p> <p>Error correction Comprobar la definición de la tabla.</p>
160-009C	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error La función FN programada en el programa NC no recibe soporte</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-009E	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error Valor incorrecto para FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-009F	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se han programado demasiados ejes en la determinación de un valor de un preset.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-00A0	<p>Error message El cabezal no rota</p> <p>Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado, a pesar de que el cabezal está parado,</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00A1	<p>Error message Se ha programado un índice de herramienta incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado un índice de herramienta incorrecto</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00A2	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Definición errónea de la pieza en bruto</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00A3	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error En la definición de la pieza en bruto se ha programado un eje dos veces.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00A4	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error Eje incorrecto en la definición de la pieza en bruto</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00A5	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En la frase NC no está permitido el elemento de sintáxis programado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-00A6	<p>Error message El ciclo no está instalado</p> <p>Cause of error El ciclo programado no está instalado</p> <p>Error correction Comprobar los ciclos instalados y modificar el programa NC.</p>
160-00A7	<p>Error message Error del sistema en el interpretador</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-00A8	<p>Error message Llamada a label recursiva</p> <p>Cause of error En el transcurso de un subprograma, se ha intentado llamar a la etiqueta, con la que comienza este subprograma.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC. Un subprograma no puede llamarse a sí mismo.</p>
160-00A9	<p>Error message Palpador inadecuado</p> <p>Cause of error Con el palpador actualmente activo, no puede ejecutarse el ciclo de medición deseado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00AA	<p>Error message Imbricación del programa demasiado profunda</p> <p>Cause of error La imbricación del programa mediante CALL LBL o CALL PGM es demasiado alta, probablemente a causa de una llamada recursiva.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-00AB	<p>Error message Llamada a program recursiva</p> <p>Cause of error Durante la ejecución de un programa NC se ha intentado llamar al mismo programa como subprograma. Se ha intentado llamar de nuevo a uno de los programas NC, que el programa NC actual ha llamado.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC Un programa NC no puede llamarse a si mismo.</p>
160-00AC	<p>Error message No es posible en está máquina</p> <p>Cause of error La orden deseada no puede ser ejecutada en esta máquina o la configuración es errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina o modificar el programa NC (si el error apareció en un programa NC)</p>
160-00AD	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha programado dentro de la definición del contorno un elemento de sintáxis no válido. Solo se permiten instrucciones de desplazamiento (con la excepción de APPR/DEPT) y parámetros Q.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00AE	<p>Error message Valor no válido</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar un valor incorrecto a una variable.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00AF	<p>Error message Variable de string no declarada</p> <p>Cause of error Se ha utilizado una variable String sin haberla declarado previamente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC Todas las variables String deben ser declaradas con DECLARE STRING antes de ser utilizadas por primera vez.</p>

Número de error	Descripción
160-00B0	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha finalizado un definición de contorno incorrectamente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC Contornos definidos mediante etiqueta deben ser finalizados con etiqueta 0.</p>
160-00B1	<p>Error message No es posible escribir</p> <p>Cause of error Mediante FN17:SYSREAD o SQL SYSBIND y SQL FETCH ha intentado escribir en un parámetro de sistema, que solamente puede ser leído.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00B2	<p>Error message String demasiado largo</p> <p>Cause of error Ha intentado escribir en la tabla un String que es demasiado largo para la columna de la tabla correspondiente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00B3	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error En la frase NC falta un elemento sintáctico obligatorio.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00B4	<p>Error message Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato correcto.</p> <p>Error correction Corregir el fichero de formato</p>

Número de error	Descripción
160-00B5	<p>Error message Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato correcto: los parámetros Q y otras palabras claves en la fila indicada no se ajustan a los signos sustitutos en el formato String. Atención a: - Cuando un signo %% en el formato String no se lee como formato, debe escribirse \%%. - En primer lugar, deben figurar todas las palabras clave, que generan una emisión (p. ej. HORA, Q14, ...) y, acto seguido, aquellos que no generan ninguna emisión (p. ej. M_CLOSE).</p> <p>Error correction Corregir el fichero de formato</p>
160-00B6	<p>Error message Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato adecuado: la fila indicada contiene las palabras clave para varios idiomas.</p> <p>Error correction Corregir el fichero de formato. Cada fila debe contener, como máximo, una palabra clave por idioma.</p>
160-00B7	<p>Error message Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error El fichero de formato para FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) no tiene el formato adecuado: la fila indicada contiene una palabra clave no reconocida.</p> <p>Error correction Corregir el fichero de formato.</p>
160-00B8	<p>Error message Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error El texto generado mediante FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) es demasiado largo. Longitud máxima permitida: 1024 caracteres.</p> <p>Error correction Modificar fichero de formato. En caso necesario, dividir la emisión en varios comandos FN16.</p>
160-00B9	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
160-00BA	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error Ha intentado acceder a un fichero que está reservado al fabricante del control o al de la máquina.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00BB	<p>Error message CFGREAD erróneo</p> <p>Cause of error El intento de leer un dato de configuración mediante CFGREAD ha sido abortado. Probablemente no exista el dato de configuración deseado o tiene otro tipo.</p> <p>Error correction Comprobar la ortografía del nombre (TAG), de la clave (KEY) y del atributo deseado, y que el dato deseado tenga el tipo correcto: en fórmulas numéricas sólo pueden leerse datos que puedan convertirse en una cifra (cifras y variables booleanas), en fórmulas String sólo datos que puedan convertirse en un String (String, booleano y enumeración).</p>
160-00BC	<p>Error message Falta TOOL DEF</p> <p>Cause of error En una llamada a herramienta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) se ha programado un número de herramienta para la que no hay definición de herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) en el programa.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00BD	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error No se ha programado ninguna coordenada obligatoria en la frase NC indicada.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-00BE	<p>Error message</p> <p>Tipo de palpador no admitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha indicado un número no válido para el tipo de palpador de medición. Probablemente los datos del palpador de medición o un ciclo sean defectuosos.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el tipo de palpador de medición. (en caso necesario, a través del servicio postventa)</p>
160-00BF	<p>Error message</p> <p>CYCL DEF erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros Q indicados en un ciclo como parámetros de llamada son contradictorios. Puede ser que, si el ciclo está mal configurado, es porque se ha programado erróneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa NC con el editor NC. En caso de no poderse subsanar el error, informar al fabricante de la máquina.</p>
160-00C0	<p>Error message</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>En un programa NC o en un ciclo se ha provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14).</p> <p>Error correction</p> <p>Buscar la descripción del error en el Manual de la máquina y reiniciar el programa una vez el error ha sido eliminado.</p>
160-00C1	<p>Error message</p> <p>FN14-Error sin texto</p> <p>Cause of error</p> <p>En un programa NC o en un ciclo se la provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14). No existe la variable String que debe visualizarse como texto de error.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la función FN14 en el programa NC. Informar al fabricante de la máquina si se genera un aviso de error desde un ciclo.</p>

Número de error	Descripción
160-00C2	<p>Error message FN14-Error sin texto</p> <p>Cause of error En un programa NC o en un ciclo se la provocado un error mediante la función FN14 (DIN/ISO: D14). Falta la información adicional para el número de error indicado.</p> <p>Error correction Corregir la función FN14 en el programa NC. Informar al fabricante de la máquina si se genera un aviso de error desde un ciclo.</p>
160-00C3	<p>Error message Función M no permitida</p> <p>Cause of error Se ha programado una función M con un número que no está permitido en este control.</p> <p>Error correction Corregir el número de la función M</p>
160-00C4	<p>Error message No se ha seleccionado ningún pgm</p> <p>Cause of error Se ha intentado llamar con CALL SELECTED un programa NC sin estar ninguno seleccionado.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00C5	<p>Error message Herramienta no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.</p>
160-00C6	<p>Error message Datos herramienta incorrectos</p> <p>Cause of error Datos herramienta incorrectos</p> <p>Error correction Corregir la tabla de herramientas</p>

Número de error	Descripción
160-00C7	<p>Error message Valor no válido</p> <p>Cause of error En una función se ha indicado para un parámetro un valor no válido.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00C8	<p>Error message Ciclo defectuoso</p> <p>Cause of error En un ciclo se ha indicado un dirección Sprung del sistema incorrecta.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la maquina</p>
160-00C9	<p>Error message Valor no válido para tabla</p> <p>Cause of error Se ha intentado escribir un valor incorrecto en una tabla SQL.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00CA	<p>Error message Handle SQL no válido</p> <p>Cause of error En una instrucción SQL se ha indicado un Handle SQL no válido para la transacción. Probablemente la transacción nunca ha sido realizada con éxito o ya ha sido finalizada mediante COMMIT o ROLLBACK.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00CB	<p>Error message No puede abrirse el programa seleccionado</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura del fichero.</p> <p>Error correction Asegurarse de que el fichero esté disponible, que el camino indicado sea el correcto y que el fichero tenga un formato legible.</p>

Número de error	Descripción
160-00CC	<p>Error message No puede abrirse el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la obertura de un sistema.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
160-00CD	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha utilizado en un programa NC un elemento de sintáxis, que sólo se admite dentro de un programa de definición de contorno.</p> <p>Error correction Generar el programa de definición del contorno y seleccionarlo con SEL CONTOUR.</p>
160-00CE	<p>Error message No se dispone de ID para FN17/FN18</p> <p>Cause of error El ID indicado durante los datos del sistema (FN17/FN18) no está disponible para este canal, porque faltan los datos de configuración correspondientes.</p> <p>Error correction Comprobar ID de los datos del sistema o ejecutar el programa NC en otro canal. Si realmente se requieren datos de referencia del sistema con este ID en este canal, póngase en contacto con el servicio postventa.</p>
160-00CF	<p>Error message Comando NC no disponible</p> <p>Cause of error La instrucción dada no está disponible, porque faltan los datos de configuración correspondientes. Probablemente no tiene soporte en esta máquina.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.</p>
160-00D0	<p>Error message M128 / M129 no permitido aquí</p> <p>Cause of error Mientras la compensación del radio (RR/RL, ó G41/G42) esté activa, no es posible invertir el TCPM (M128/M129).</p> <p>Error correction Activar o desactivar TCPM antes de comenzar la compensación del radio o tras el final de la compensación del radio.</p>

Número de error	Descripción
160-00D1	<p>Error message Compensación herramienta 3D incorrecta</p> <p>Cause of error Frases LN (Face Milling) no son posibles junto a la comoensación del radio simple.</p> <p>Error correction Si se requiere Face Milling: desconectar la compensación del radio. Si se requiere Perpheral Milling: conectar TCPM (M128).</p>
160-00D2	<p>Error message Sólo permitido en el subprograma</p> <p>Cause of error La sintaxis utilizada sólo es posible en subprogramas que son llamados con CALL PGM y en ciclos, no en el programa principal.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00D3	<p>Error message Variable no definida en el programa llamado</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar una variable en un subprograma que no está declarada en el programa al que se llama.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00D4	<p>Error message Eje de herramienta del palpador no definido</p> <p>Cause of error Se ha llamado a un ciclo de palpación sin haber definido previamente el eje de la herramienta del palpador.</p> <p>Error correction Ejecutar TOOL CALL con el eje de la herramienta correcta</p>
160-00D5	<p>Error message Ciclo del sistema del OEM '%3' no definido</p> <p>Cause of error Se ha intentado llamar un ciclo del sistema del OEM no configurado.</p> <p>Error correction Completar en la configuración el ciclo del sistema del OEM que falta o corregir el programa NC que realiza la llamada.</p>

Número de error	Descripción
160-00D6	<p>Error message Sin datos tecnolog. disponib. para mecanización cajas contorno</p> <p>Cause of error Debe programarse un ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 y 24.</p> <p>Error correction Programar el ciclo 20</p>
160-00D7	<p>Error message Estado inconsistente del servidor SQL</p> <p>Cause of error En el interpretador existen transacciones abiertas para el servidor SQL, que en realidad están ya cerradas.</p> <p>Error correction Comprobar, si los datos en las tablas SQL concuerdan con las expectativas.</p>
160-00D8	<p>Error message Opción no habilitada</p> <p>Cause of error La función programada no está autorizada en este control o solo está disponible como opción.</p> <p>Error correction - Habilitar la opción - Corregir el programa NC.</p>
160-00D9	<p>Error message Sólo permitido en ciclo.</p> <p>Cause of error La sintáxis utilizada sólo está autorizada en ciclos, no en subprogramas o en el programa principal.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00DA	<p>Error message Ha fallado el acceso a la variable PLC</p> <p>Cause of error El intento de acceder a una variable PLC ha fallado. Probablemente no existe la variable deseada,</p> <p>Error correction Comprobar si el nombre simbólico de la variable está correctamente escrito y que la variable esté definido en el PLC.</p>

Número de error	Descripción
160-00DB	<p>Error message</p> <p>Ha fallado el acceso a la variable PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>El intento de acceder a una variable PLC ha fallado, debido a que el tipo de variable no concuerda con el tipo esperado.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
160-00DC	<p>Error message</p> <p>RPM erróneas</p> <p>Cause of error</p> <p>La velocidad del cabezal programada no está entre el patrón existente de los niveles de velocidad del cabezal.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir la velocidad correcta.</p>
160-00DD	<p>Error message</p> <p>¡Comprobar signo profundidad!</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo solo puede ejecutarse en dirección negativa (ciclo 204: dirección positiva) porque el dato de configuración displayDepthErr está en on.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir una profundidad negativa (ciclo 204: positiva) para ejecutar el ciclo - Establecer el dato de configuración displayDepthErr en off para mecanizar el ciclo en dirección positiva (ciclo 204: dirección negativa) -Introducir el diámetro en negativo en el ciclo 240 para ejecutar el mecanizado en dirección negativa del eje de herramienta.
160-00DE	<p>Error message</p> <p>El programa fue modificado</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa NC actual o uno de los programas NC que han llamado al programa NC actual han sido modificados. Esto ocasiona que la reentrada en el programa no sea posible.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" o con la función Proceso hasta una frase.</p>

Número de error	Descripción
160-00DF	<p>Error message R+ (G43) o R- (G44) no están permitidos aquí</p> <p>Cause of error La compensación del radio R+ o R- no puede utilizarse estando RR o RL activos.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00E0	<p>Error message Se ha programado FZ en combinación con el número de dientes 0</p> <p>Cause of error Con FZ se ha definido un avance de dentado a pesar de que en la tabla de herramientas no está definido ningún número de dientes.</p> <p>Error correction Completar en la tabla de herramientas la columna CUT para la herramienta activa.</p>
160-00E1	<p>Error message Combinación de FU/FZ con M136 en progr. de pulgadas no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar FU o FZ (avance en pulgadas/revolución o bien pulgadas/diente) en combinación con M136 (avance en 0,1 pulgadas/revolución).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-00E2	<p>Error message PGM CALL no permitido</p> <p>Cause of error La llamada de subprogramas mediante CALL PGM no está permitida en el modo de funcionamiento Posicionamiento con entrada manual.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-00E3	<p>Error message</p> <p>La velocidad S es mayor que NMAX de la tabla de herramientas</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido una velocidad S que es mayor que la velocidad máxima definida para esta herramienta en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir una velocidad S más pequeña. - Modificar la velocidad máxima en la columna NMAX de la tabla de herramientas.
160-00E4	<p>Error message</p> <p>Arranque de un ciclo de palpación con el palpador ya inclinado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado.</p> <p>Error correction</p> <p>Aumentar el camino de retorno</p>
160-00E5	<p>Error message</p> <p>No pueden calcularse las posiciones del eje</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido leer la posición del punto de palpación.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
160-00E6	<p>Error message</p> <p>Faltan datos de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>No se dispone de los datos para la herramienta actual - la herramienta no está en la tabla de herramientas. ¡En este estado no puede ejecutarse ningún programa!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegurarse que la herramienta deseada está registrada en la tabla de herramientas. Dado el caso, corregir la tabla de herramientas. - Acusar recibo del aviso de error - Ejecutar un TOOL CALL desde una herramienta disponible

Número de error	Descripción
160-00E7	<p>Error message Introducción incremental no permitida</p> <p>Cause of error Se ha definido en la frase PATTERN DEF la primera posición o una posición tras una definición de figura como incremental.</p> <p>Error correction Programar en PATTERN DEF siempre como absoluta - la primera posición - la posición siguiente tras una figura</p>
160-00E8	<p>Error message Tabla de puntos modificada</p> <p>Cause of error Una tabla de puntos indicada con SEL PATTERN se ha modificado en el transcurso de la ejecución del programa. Esto no puede admitirse, porque, por motivo del cálculo previo de la geometría, no podrían ser tenidas en cuenta las modificaciones.</p> <p>Error correction Arrancar el programa de nuevo</p>
160-00E9	<p>Error message Función M no admitida em frase CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error En la frase CYCL CALL PAT se ha programado una función M, que no está permitida en ese punto</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00EA	<p>Error message CYCL CALL PAT no es posible con el ciclo seleccionado</p> <p>Cause of error El ciclo seleccionado no está admitido para una mecanización con CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-00EB	<p>Error message Llamada recursiva de CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error En en transcurso de de la mecanización de una figura de puntos se ha encontrado otra frase CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-00EC	<p>Error message</p> <p>No se admite compensación del radio antes de CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede aproximarse con corrección de radio a los puntos de un modelo. Antes de una frase CYCL CALL PAT y/o al final del ciclo solicitado por esta frase no puede haber activada una corrección de radio.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
160-00ED	<p>Error message</p> <p>Llamada o definición de la figura de puntos errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>No pueden ejecutarse una frase CYCL CALL PAT o una frase PATTERN DEF porque:</p> <ul style="list-style-type: none"> - el plano de mecanizado programado con TOOL CALL no recibe soporte o - la tabla de puntos, en concreto una definición modelo con RED DEF, está defectuosa. <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC o la tabla de puntos y, dado el caso, corregirlos.</p>
160-00EE	<p>Error message</p> <p>No se ha definido la figura de puntos</p> <p>Cause of error</p> <p>CYCL CALL PAT sólo puede mecanizarse si previamente se ha seleccionado una figura de puntos con SEL PATTERN o PATTERN DEF.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
160-00EF	<p>Error message</p> <p>M136 no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>M136 no está admitido junto con el ciclo seleccionado.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-00F0	<p>Error message</p> <p>Llamada incorrecta de READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha programado correctamente el comando READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La cadena de signos introducida bajo "KEY" contiene un elemento desconocido o un número falso de elementos - Un escrito de la cinemática de la máquina no es válido con las indicaciones programadas o no recibirá soporte. <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
160-00F1	<p>Error message</p> <p>FUNCTION PARAXCOMP o PARAXMODE erróneas</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o FUNCTION PARAXCOMP MOVE sin indicación de un eje o se han indicado menos de tres ejes con FUNCTION PARAXMODE.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicar al menos un eje para FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o FUNCTION PARAXCOMP MOVE - Indicar exactamente tres ejes para FUNCTION PARAXMODE - Corregir el programa NC
160-00F2	<p>Error message</p> <p>M118/M128 no permitido al mismo tiempo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado activar la función M118 mientras estaba activada la función TCPM.</p> <p>Error correction</p> <p>La función M118 y M128 no pueden estar activos al mismo tiempo, cambiar el programa NC.</p>
160-00F3	<p>Error message</p> <p>M118/M128 no permitido al mismo tiempo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado activar la función M118 mientras estaba activada la función TCPM. La TNC tiene el volante superpuesto desactivado.</p> <p>Error correction</p> <p>La función M118 y M128 no pueden estar activos al mismo tiempo, cambiar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
160-00F4	<p>Error message El programa ha sido modificado</p> <p>Cause of error Se han realizado cambios en programa actual NC que no han sido guardados.</p> <p>Error correction Guardar el programa NC sin protección y reiniciar.</p>
160-00F5	<p>Error message El programa llamado ha sido modif.</p> <p>Cause of error En un programa NC se ha modificado y todavía no guardado que en su ejecución será llamado por otro programa NC.</p> <p>Error correction Guardar llamadas del programa NC y reiniciar el programa principal.</p>
160-00F6	<p>Error message Sentencia NC en ciclo no permitida</p> <p>Cause of error Se ha programado una sentencia NC, que no está permitida en el funcionamiento de fresado.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00F7	<p>Error message Sentencia NC en ciclo no permitida</p> <p>Cause of error Se ha programado una sentencia NC, que no está permitida en el funcionamiento de rotación.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>
160-00F8	<p>Error message Cambio a modo fresado o a modo rotación no disponible</p> <p>Cause of error Se ha intentado una conmutación entre el funcionamiento de fresado y el de rotación estando activa una corrección del radio de herramienta.</p> <p>Error correction Para cambiar la marcha del fresado o de la rotación, compensar la corrección del radio.</p>

Número de error	Descripción
160-00F9	<p>Error message FUNCTION TURNDATA no disponible en hta. activa</p> <p>Cause of error Se ha intentado activar mediante FUNCTION TURNDATA una corrección de herramienta rotativa para una herramienta de fresado.</p> <p>Error correction Llamar una herramienta rotativa antes de programar la función FUNCTION TURNDATA.</p>
160-00FA	<p>Error message M136 no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado realizar un movimiento automático de giro interno estando activa la M136 en conexión con el ciclo 19 o con la función PLANE.</p> <p>Error correction Desactivar la función M136 tras el giro.</p>
160-00FB	<p>Error message Programada velocidad cabezal con cabezal sin configurar</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar revoluciones para el cabezal, a pesar de que no hay cabezal configurado para la cinemática activa.</p> <p>Error correction Seleccionar una cinemática con cabezal o modificar el programa NC.</p>
160-00FC	<p>Error message RPM 0 no permitida</p> <p>Cause of error Se ha llamado al ciclo Roscado rígido o Roscado a punta de cuchilla con unas revoluciones del cabezal igual a 0.</p> <p>Error correction Programar las revoluciones del cabezal mayores que 0.</p>
160-00FD	<p>Error message Avance FT ó FMAXT no permitido</p> <p>Cause of error Ha definido un avance con FT ó FTMAX a pesar de que ello no está permitido el relación con APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT.</p> <p>Error correction Utilizar otras definiciones de avance en lugar de FT ó FTMAX.</p>

Número de error	Descripción
160-00FE	<p>Error message Parámetro Q global no definido</p> <p>Cause of error Durante la ejecución de un programa (test de programa) se ha comprobado que no está definido un parámetro Q de efecto global.</p> <p>Error correction Comprobar que en la cabecera del programa figuran todos los parámetros globales requeridos y si no fuera así, completar con los que falten.</p>
160-00FF	<p>Error message Función M no admitida en frase CYCL CALL POS</p> <p>Cause of error En la frase CYCL CALL POS ha programado una función M, que en ésta posición no está permitida.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0100	<p>Error message CYCL CALL POS no permitido con el ciclo activo</p> <p>Cause of error El ciclo de mecanización activo no está permitido en combinación con CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction Activar el ciclo con M99 ó CYCL CALL</p>
160-0101	<p>Error message CYCL CALL PAT no permitido con corrección de radio</p> <p>Cause of error Ha definido una frase CYCL CALL POS a pesar de que una corrección de radio de herramienta está activa.</p> <p>Error correction Eliminar la corrección de radio de herramienta delante de la frase CYCL CALL POS</p>
160-0102	<p>Error message CYCL CALL PAT ó CYCL CALL POS: dirección de trabajo no definida</p> <p>Cause of error En una definición de ciclo no ha definido una dirección de trabajo clara.</p> <p>Error correction Comprobar las últimas definiciones de ciclo (parámetro Q201, Q249, Q356 ó Q358).</p>

Número de error	Descripción
160-0103	<p>Error message Ángulo eje no igual ángulo de giro</p> <p>Cause of error - Fijar punto de referencia inactivo con inclinar plano de mecanizado: la posición de los ejes de inclinación es diferente a 0°. - Fijar punto de referencia activo con inclinar plano de mecanizado: la posición de los ejes de inclinación no coincide con los valores angulares activos.</p> <p>Error correction - Desplazar los ejes de inclinación en la posición base. - Desplazar los ejes de inclinación a la posición correcta o adaptar los valores angulares de la posición de los ejes de inclinación.</p>
160-0104	<p>Error message Datos de configuración no se pueden cargar/descargar</p> <p>Cause of error This function is not supported in the Test Run operating mode or by the editor graphics.</p> <p>Error correction</p>
160-0105	<p>Error message Preajuste no es compatible con el estado de máquina</p> <p>Cause of error The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset.</p> <p>Error correction Check the current preset and change if required.</p>
160-0106	<p>Error message Función NC no permitida</p> <p>Cause of error En el preprocesamiento de bloques se ha ejecutado una función NC, que no puede ser utilizada en preprocesamiento (p.ej., M142, M143).</p> <p>Error correction - Si es posible, eliminar la función NC del programa y reiniciar el preprocesamiento - Si se tratara de un programa de control para la llamada de partes del programa debería iniciarse la parte del programa que se desee de forma individual en preprocesamiento</p>

Número de error	Descripción
160-0107	<p>Error message Corrección no permitida para herramientas de torneear</p> <p>Cause of error You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>
160-0108	<p>Error message RPM 0 no permitida</p> <p>Cause of error Ha programado revoluciones de cabezal 0.</p> <p>Error correction Hay que definir las revoluciones S siempre mayor a 0.</p>
160-0109	<p>Error message RPM 0 no permitida</p> <p>Cause of error El modo Girar se encuentra activo. - Ha programado revoluciones 0 con la FUNCTION TURNDATA SPIN. - Ha programado una velocidad de corte VC constante con la FUNCTION TURNDATA SPIN pero no ha indicado ninguna velocidad de corte VC. - Ha definido revoluciones constantes (VCONST:OFF) con la FUNCTION TURNDATA pero no ha indicado las revoluciones S.</p> <p>Error correction - Hay que programar las revoluciones S siempre mayor a 0. - Con una velocidad de corte constante VCONST:ON) siempre hay que indicar una velocidad de corte VC. - Con revoluciones constantes VCONST:ON) siempre hay que indicar las revoluciones S.</p>
160-010A	<p>Error message Nº repeticiones de programa definido con 0</p> <p>Cause of error In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0.</p> <p>Error correction - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.</p>

Número de error	Descripción
160-010B	<p>Error message</p> <p>Ninguna herramienta activa</p> <p>Cause of error</p> <p>El TNC no puede realizar la función con los datos de la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activar una herramienta de torneado - Comprobar la columna TYPE de la herramienta de torno.
160-010C	<p>Error message</p> <p>Datos de herramienta contradictorios</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado llamar una herramienta con datos que solamente se permiten para fresas: p. ej.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revoluciones del cabezal S - Sobremedida DL, DR, DR2 <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa NC</p>
160-010D	<p>Error message</p> <p>Datos de herramienta en funcionamiento de giro contradictorios</p> <p>Cause of error</p> <p>Con el funcionamiento de giro activo (FUNCTION MODE TURN), las funciones siguientes no están permitidas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definición velocidad de giro del cabezal para el cabezal de la herramienta (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definición velocidad de giro de la herramienta(p. ej.TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) <p>Error correction</p> <p>Corregir programa NC.</p>
160-010E	<p>Error message</p> <p>Tipo de fichero erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p>Error correction</p> <p>Please check whether the file has the correct extension.</p>

Número de error	Descripción
160-010F	<p>Error message Interpolación Spline no recibe soporte</p> <p>Cause of error Se ha intentado procesar una frase NC que se ha descrito como Splines. Este formato de frase no está soportado por el control.</p> <p>Error correction Seleccionar programa NC sin interpolación de Spline o modificar el programa NC.</p>
160-0110	<p>Error message FN27/FN28: ninguna tabla seleccionada</p> <p>Cause of error Se ha intentado escribir en una tabla con FN27 o leer de una tabla con FN128, a pesar de no tener ninguna tabla abierta.</p> <p>Error correction Abrir la tabla que se desee con FN26.</p>
160-0111	<p>Error message FN27/FNF28: el campo no es numérico</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar una función FN27 o FN28 para leer o escribir de un campo no numérico.</p> <p>Error correction Las operaciones de lectura y escritura sólo son posibles con campos numéricos.</p>
160-0112	<p>Error message MDI: Corrección de radio imposible</p> <p>Cause of error En el funcionamiento MDI no se permite ninguna corrección del radio de la herramienta.</p> <p>Error correction Corregir bloque NC</p>
160-0113	<p>Error message Etiqueta no existe Etiqueta no existe</p> <p>Cause of error Se ha intentado llamar con ciclo 14 un Label que no existe.</p> <p>Error correction Cambiar número o nombre dentro del ciclo 14 o añadir el Label que falta</p>

Número de error	Descripción
160-0114	<p>Error message Etiqueta no existe Etiqueta no existe</p> <p>Cause of error Se ha intentado llamar con la FUNCTION TURNDATA BLANK LBL un Label que no existe.</p> <p>Error correction Cambiar número o nombre dentro de la FUNCTION TURNDATA BLANK LBL o añadir el Label que falta</p>
160-0115	<p>Error message Demasiados perfiles verticales programados</p> <p>Cause of error El perfil de superficie seleccionado contiene demasiados perfiles verticales.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0116	<p>Error message Tipo de interpolación incorrecta</p> <p>Cause of error No se ha programado ningún tipo de interpolación o se trata de un tipo no compatible.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0117	<p>Error message Demasiados ejes programados</p> <p>Cause of error Con interpolación paralela al eje se han programado demasiados ejes.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0118	<p>Error message Error def. perfil del plano</p> <p>Cause of error El contorno seleccionado no se puede utilizar como perfil de plano de una superficie de perfil. El perfil de plano solo puede estar compuesto de un contorno parcial.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0119	<p>Error message Cálculo del círculo erróneo</p> <p>Cause of error A partir de las coordenadas programadas no ha sido posible calcular un círculo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-011A	<p>Error message Ninguna sonda de palpación activa</p> <p>Cause of error Ud. ha intentado cambiar a un sistema de palpación de mesa sin previamente activar un sistema de dicho tipo.</p> <p>Error correction Activar Sistema de palpación de mesa.</p>
160-011B	<p>Error message Parámetro no inicializado dentro del contorno</p> <p>Cause of error En el contorno definido en el programa actual, no se puede acceder al parámetro QL de dicho programa.</p> <p>Error correction Definir los parámetros QL en la definición del contorno o utilizar parámetros QL globales.</p>
160-011C	<p>Error message Sistema de palpación no definido</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Se ha llamado a un palpador que no está definido en la tabla de palpadores. - La tabla de palpadores no está disponible o está protegida ante escritura. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Completar la tabla de palpadores con el palpador que falta. - Generar una tabla de palpadores o anular la protección ante escritura. </p>
160-011D	<p>Error message Herramienta no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta. </p>

Número de error	Descripción
160-011E	<p>Error message Definición de herramienta de rotación incompleta</p> <p>Cause of error - Se ha llamado una herramienta que no está definida en la tabla de herramientas. - La tabla de herramientas no está disponible o contiene algún error.</p> <p>Error correction - Completar la tabla de herrmientas con la herramienta que falta. - Elabore, o bien modifique la tabla de herramientas.</p>
160-011F	<p>Error message No está definida la zona de desplazamiento</p> <p>Cause of error Se ha intentado conmutar a una capacidad de posicionamiento que no había sido definida en la configuración por CfgWorkingRange.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
160-0120	<p>Error message DATA ACCESS ha fallado</p> <p>Cause of error Se ha empleado una ruta errónea para DATA ACCESS o no existe ninguna autorización para el acceso.</p> <p>Error correction - Corregir la ruta programada para DATA ACCESS - Trasladar el programa NC a la partición PLC</p>
160-0121	<p>Error message Etiqueta no existe</p> <p>Cause of error En la definición de una pieza en bruto (bloque NC: BLK FORM ROTATION) se hace referencia a una etiqueta que no existe.</p> <p>Error correction - Corregir el programa NC: modificar la referencia a la etiqueta o introducir la etiqueta que falta.</p>

Número de error	Descripción
160-0122	<p>Error message Funciones M contradictorias</p> <p>Cause of error Se ha intentado emitir en una frase NC varias funciones M simultáneamente activas, que se anulan mutuamente. Por ejemplo no es admisible programar M3 y M4 en la misma frase NC, ya que ambas actúan en el inicio de la frase. Por el contrario, M3 y M5 son admisibles en una frase NC, ya que M3 actúa en el inicio de la frase y M5 en el final de la frase. El fabricante de la máquina establece cuales funciones M se anulan mutuamente.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC.</p>
160-0123	<p>Error message Alias-Strobe del tipo %1 no configurado</p> <p>Cause of error The entered command is not available because the corresponding configuration data are missing. Presumably it is not supported on this machine. The config object CfgPlcStrobeAlias is missing or has not been entered in the CfgPlcStrobes/aliasStrobes list.</p> <p>Error correction Edit the NC program or contact your machine tool builder.</p>
160-0124	<p>Error message CFGWRITE erróneo</p> <p>Cause of error The attempt to use CFGWRITE to write a configuration datum has failed. It might have another type, or the the write axis is not allowed.</p> <p>Error correction Check the spelling of TAG, KEY, attribute (ATR) and the type of value to be written (DAT). If required, move the program from the TNC to the PLC partition.</p>

Número de error	Descripción
160-0125	<p>Error message Versión demo</p> <p>Cause of error Este software es una versión Demo. Con la versión Demo se pueden editar y ejecutar programas NC que tengan una longitud máxima de 100 filas. Con la versión-Demo no se tiene ningun derecho al soporte de servicio por parte de HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction - Si desea adquirir el producto completo, póngase en contacto con el servicio postventa del control. - Comprobar que el teclado del Puesto de Programación esté conectado (o bien la mochila).</p>
160-0126	<p>Error message M90 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error Con este software del NC, la función M90 no está disponible.</p> <p>Error correction Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a de fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.</p>
160-0127	<p>Error message M105 y M106 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error Con este software del NC, las funciones M105 y M106 no están disponibles.</p> <p>Error correction</p>
160-0128	<p>Error message M104 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error Este software del NC no es compatible con la función M104. El punto de referencia ajustado mediante palpación en último lugar se guarda en la línea 0 de la tabla de presets.</p> <p>Error correction - Mediante el ciclo 247 AJUSTAR PUNTO DE REFERENCIA, activar un punto de referencia de la tabla de presets.</p>
160-0129	<p>Error message M112 y M113 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error Con este software del NC, las funciones M112 y M113 no están disponibles.</p> <p>Error correction Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a de fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
160-012A	<p>Error message</p> <p>M114 y M115 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Este software del NC no es compatible con las funciones M114 y M115.</p> <p>Error correction</p> <p>- Utilizar M144/145 o M128/129, a fin de considerar la posición de los ejes de torneado y pivotación.</p>
160-012B	<p>Error message</p> <p>M124 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Este software del NC no es compatible con la función M124. En el programa del NC, no se puede programar el filtro del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Configurar el filtro del contorno mediante CfgStretchFilter en la configuración de la máquina.</p>
160-012C	<p>Error message</p> <p>M132 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Este software del NC no es compatible con la función M132.</p> <p>Error correction</p> <p>- Utilizar el ciclo 32 TOLERANCIA, a fin de influir en la precisión, la calidad superficial y la velocidad de mecanizado.</p>
160-012D	<p>Error message</p> <p>M134 y M135 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Este software del NC no es compatible con las funciones M134 y M135 para la precisión en transiciones no tangenciales en el posicionamiento con ejes de giro.</p> <p>Error correction</p> <p>- Utilizar las funciones específicas de la máquina, a fin de activar o desactivar un automatismo de bloqueo.</p> <p>- En caso necesario, contactar con el fabricante de la máquina.</p>
160-012E	<p>Error message</p> <p>M142 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Este software del NC no es compatible con el borrado de información de modos del programa mediante M142.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
160-012F	<p>Error message M150 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error Este software del NC no es compatible con la supresión de avisos del interruptor de final de carrera mediante M150.</p> <p>Error correction</p>
160-0130	<p>Error message M200-M204 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error Este software del NC no es compatible con las funciones M200-M204 para el cortado con láser.</p> <p>Error correction</p>
160-0131	<p>Error message FT y FMAXT no reciben soporte con este software NC</p>
160-0132	<p>Error message FN15: PRINT no recibe soporte de este software NC</p>
160-0133	<p>Error message FN25: PRESET no recibe soporte de este software NC</p>
160-0134	<p>Error message FN31: RANGE SELECT no recibe soporte de este software NC</p>
160-0135	<p>Error message FN32: PLC PRESET no recibe soporte de este software NC</p>
160-0136	<p>Error message Ciclos SL1 no reciben soporte con este software NC</p> <p>Cause of error Este software del NC no es compatible con los ciclos SL1 6, 15 y 16.</p> <p>Error correction - Adaptar el programa del NC: sustituir los ciclos SL1 por los nuevos ciclos mejorados SL2 20, 21, 22, 23 y 24.</p>

Número de error	Descripción
160-0137	<p>Error message</p> <p>El ciclo de la sonda de palpación no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo programado del sistema de palpación no es compatible con este software del NC.</p> <p>Error correction</p> <p>- Adaptar el programa del NC: sustituir el ciclo del sistema de palpación 2 o 9 por los nuevos ciclos 461, 462 o 463.</p>
160-0138	<p>Error message</p> <p>El ciclo 30 no recibe soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo 30 no es compatible con este software del NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0139	<p>Error message</p> <p>La herramienta no puede ser modificada</p> <p>Cause of error</p> <p>En este momento, no es admisible modificar el número o el índice de una herramienta. El fabricante de la máquina ha activado dicha comprobación en la macro TOOL CALL.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina</p>
160-013A	<p>Error message</p> <p>No es posible la ejecución bloque a campo con función RTC activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar un avance hasta una zona del programa del NC, en la que la función RTC (función de acoplamiento en tiempo real) está activa. Esto no resulta posible.</p> <p>Error correction</p> <p>- Adaptar la posición destino de la búsqueda de la frase - Seleccionar una posición destino de modo que el avance finalice antes de la activación de la función RTC.</p>
160-013B	<p>Error message</p> <p>Función bloqueada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una función que el fabricante de la máquina no ha desbloqueado.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
160-013C	<p>Error message</p> <p>Función no ejecutable con herramienta actual</p> <p>Cause of error</p> <p>Una función es incompatible con las características de la herramienta actual.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Comprobar los datos de la herramienta
160-013D	<p>Error message</p> <p>No pudo abrirse el fichero %1 para la cinemática del soporte de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero indicado para una cinemática del soporte de la herramienta puede encontrarse bien en TNC:\system\Toolkinematics o bien en OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Insertar el fichero en uno de los directorios previstos para ello o borrar el registro correspondiente en «CINEMATICA»n la tabla de herramientas, si no debe utilizarse para la herramienta ninguna cinemática del soporte. - Informar al servicio postventa.
160-013E	<p>Error message</p> <p>Datos de la cinemática del soporte de la herramienta erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de la cinemática del soporte de la herramienta actual son erróneos.</p> <p>Consejo: ¡no mecanizar en este estado ningún programa NC y mover los ejes manualmente con mucho cuidado!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegurar que se ha indicado en la tabla de herramientas en «CINEMATICA» un fichero válido para la cinemática del soporte de la herramienta. - Quitar el aviso de error. - Ejecutar un TOOL CALL en una herramienta para la que no se haya indicado ninguna cinemática del soporte de la herramienta o disponga de una cinemática del soporte válido - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
160-0142	<p>Error message Posicionamiento del eje no posible</p> <p>Cause of error - Se ha iniciado el posicionamiento de un eje auxiliar antes de haberse concluido el último posicionamiento de este eje</p> <p>Error correction - Comprobar el programa del PLC - Esperar explícitamente al final del posicionamiento anterior o interrumpirlo - Informar al servicio de asistencia al cliente</p>
160-0143	<p>Error message Movimiento de eje cancelado</p> <p>Cause of error El posicionamiento de un eje auxiliar se ha interrumpido</p> <p>Error correction - Eventualmente comprobar otros mensajes de error que pueda haber - Comprobar el programa del PLC y el indicador de estado del eje - Informar al servicio de atención al cliente</p>
160-0144	<p>Error message Para la sonda de palpación de la mesa %1 falta la fecha de configuración %2</p> <p>Cause of error Para el sistema palpador de mesa TT activado con el parámetro CfgProbes/activeTT falta la fecha de configuración correspondiente.</p> <p>Error correction Completar la fecha de configuración que falta o activar otro sistema palpador de mesa TT.</p>
160-0145	<p>Error message no hay ninguna sonda de palpación activa</p> <p>Cause of error Se ha iniciado un ciclo de palpación, pero no se ha activado antes el sistema palpador.</p> <p>Error correction - Reemplazar sistema palpador TS o - conmutar a sistema palpador de mesa TT.</p>

Número de error	Descripción
160-0146	<p>Error message Alias-Strobe del tipo %1 mal configurado</p> <p>Cause of error The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured.</p> <p>Error correction - Inform your machine tool builder</p>
160-0155	<p>Error message Ambigüedad: DR2 y DR2TABLE definidas en la tabla de herramientas</p> <p>Cause of error Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can be set for a tool at any given time.</p> <p>Error correction In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p>Error message Correc. radio con herram. de fresado no disp. (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar una corrección del radio con una herramienta de fresado y TCPM REFPNT TIP-CENTER activa. Para las herramientas de torneado solo está disponible una corrección del radio con este punto de referencia.</p> <p>Error correction Cambiar la herramienta de torneado</p>
160-0157	<p>Error message Activación de TCPM REFPNT TIP-CENTER no permitida</p> <p>Cause of error An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation</p> <p>Error correction If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>

Número de error	Descripción
160-0158	<p>Error message TCPM REFPNT TIP-CENTER activa</p> <p>Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER está activa. Con este punto de referencia TCPM no se pueden utilizar las siguientes funciones: - Corrección de la herramienta 3D - Corrección del radio R+ y R-</p> <p>Error correction Desactivar TCPM TIP-CENTER (por medio de FUNCTION TCPM RESET o M129) o seleccionar TIP-TIP o CENTER-CENTER para el punto de referencia TCPM antes de activar la corrección de herramienta.</p>
160-015A	<p>Error message TCPM TIP-CENTER con corrección del radio de la herramienta activa</p> <p>Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset</p> <p>Error correction Deactivate tool radius compensation first with R0</p>
160-0160	<p>Error message M2/M30 en subprograma</p> <p>Cause of error Se ha finalizado el programa NC debido a la llamada de M2 o M30 en un subprograma que había sido llamado con CALL PGM.</p> <p>Error correction - Si la acción era la requerida, no es necesario tomar ninguna otra medida. - Si se desea retornar desde el subprograma: adecuar el programa NC - salta a la última línea en el subprograma.</p>

Número de error	Descripción
160-0162	<p>Error message</p> <p>No existe ningún archivo con valores de corrección 3D-ToolComp</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero con el nombre especificado en la columna DR2TABLE de la tabla de herramientas no se pudo abrir.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar la ortografía del nombre del fichero en la tabla de herramientas. - Comprobar si el fichero se encuentra en la carpeta correspondiente en el control. - Notificar al Servicio de atención al cliente.
160-0163	<p>Error message</p> <p>Comando NC no permitido en mecanizado orientado por la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comando NC ejecutado no compatible con el mecanizado orientado a la herramienta. <p>Por ejemplo, en este modo no se permite ninguna modificación de la tabla de presets mediante conmutación de la zona de proceso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir programa NC o - Utilizar el mecanizado orientado a la pieza de trabajo
160-0164	<p>Error message</p> <p>Parámetro no admisible en el macro</p> <p>Cause of error</p> <p>En una macro OEM se ha programado TOOL CALL con parámetros no válidos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la macro para el mecanizado de palés orientado a la herramienta no se permiten parámetros en TOOL CALL. - En la macro de cambio de herramientas solo se permiten en TOOL CALL números, índice de niveles y velocidad del cabezal. <p>Error correction</p>
160-0165	<p>Error message</p> <p>Corredera radial: M148 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Retirada automática de la herramienta no permitida con la corredera radial activa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.

Número de error	Descripción
160-0166	<p>Error message Función bloqueada</p> <p>Cause of error La función ha sido bloqueada a través de un ajuste de configuración del fabricante de la máquina.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.</p>
160-0167	<p>Error message Continuación programa imposible</p> <p>Cause of error In rare cases, a program resumption with GOTO is no longer possible.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Restart the NC program - If required, try a mid-program startup </p>
160-0168	<p>Error message Preset inadmissible</p> <p>Cause of error The activated preset contains at least one value not equal to zero. This is not allowed due to a limitation defined by the machine tool builder. The limitation could have been activated by the following causes: <ul style="list-style-type: none"> - Globally by configuration - Dependency on a machine condition, through an NC syntax. The control did not activate the impermissible value of this preset. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Check the current preset and change it if required - In the Test Run operating mode, machining preset loading can be aided using the blank-in-workspace function - Inform your service agency </p>
160-0169	<p>Error message La desviación OEM para los ejes X, Y o Z no es admisible</p> <p>Cause of error Se ha intentado definir un offset OEM para uno de los ejes principales X, Y o Z. Esto no está permitido.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
160-016A	<p>Error message</p> <p>No es posible cambiar la herramienta automáticamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Por el momento, un cambio automático de herramienta no recibe soporte durante el fresado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Especifique en los ajustes AFC una estrategia que no cuente con la reacción de sobrecarga OVLD = M (macro). - Póngase en contacto con el servicio al cliente si este mensaje no se ha generado debido a una reacción de sobrecarga AFC.
160-016B	<p>Error message</p> <p>No está permitido conmutar el modo de mecanizado</p> <p>Cause of error</p> <p>You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>
160-016C	<p>Error message</p> <p>Frase NC no permitida en la operación de lijado</p> <p>Cause of error</p> <p>You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for grinding mode - Functions of manual operation that are not permitted for grinding <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the NC program
160-016D	<p>Error message</p> <p>Frase NC no permitida en la operación de rectificado</p> <p>Cause of error</p> <p>You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for dressing mode - Functions of manual operation that are not permitted for dressing <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the NC program

Número de error	Descripción
160-016E	<p>Error message Función M no permitida</p> <p>Cause of error Ha introducido una función M en el diálogo de funciones M que solo está permitida en el programa de control numérico.</p> <p>Error correction - Corregir el número de la función M - Emitir la función a través de frase de datos MDI.</p>
160-016F	<p>Error message Falta permiso de versión para NC-Syntax</p> <p>Cause of error No está autorizado para ejecutar esta función especial (p. ej. FN22).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
160-0170	<p>Error message No es compatible M89 con programación de contorno libre</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar una frase de datos de contorno libre con M89 activo. Esto no es compatible.</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC. - En lugar de M89, programe M99 en las respectivas frases de datos de contorno libre para ejecutar el ciclo seleccionado.</p>
160-0171	<p>Error message FN27/FN28 tipo de campo no compatible</p> <p>Cause of error Ha intentado utilizar una función FN27 o FN28 para acceder a un campo que no coincide con el tipo del parámetro.</p> <p>Error correction - Para campos numéricos se debe usar un parámetro Q, QL o QR como origen o destino. - Para campos de textos se debe usar un parámetro QS.</p>
160-0177	<p>Error message Herramienta de desbastar definida de forma incompleta</p> <p>Cause of error - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty.</p> <p>Error correction - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.</p>

Número de error	Descripción
160-0179	<p>Error message No está definida la zona de desplazamiento</p> <p>Cause of error You tried to deactivate a traverse range that is not defined in the configuration through CfgWorkingRange.</p> <p>Error correction Inform your machine tool builder.</p>
160-017A	<p>Error message Se ha superado el número máximo de modificaciones de la config.</p> <p>Cause of error Too many configuration changes were buffered with WRITE CFG PREPARE.</p> <p>Error correction Write the already prepared changes with WRITE CFG COMMIT before any further PREPARE instructions.</p>
160-017B	<p>Error message Programa NC erróneo: WRITE CFG COMMIT sin PREPARE</p> <p>Cause of error You programmed WRITE CFG COMMIT without a preceding WRITE CFG PREPARE, or the most recently programmed WRITE CFG PREPARE is no longer valid.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
160-017C	<p>Error message Parameter type is incorrect</p> <p>Cause of error The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side: - On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string - On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number</p> <p>Error correction Correct the formula</p>
160-017D	<p>Error message Probing movement was prevented by DCM</p> <p>Cause of error The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0.</p> <p>Error correction - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation</p>

Número de error	Descripción
160-017E	<p>Error message Block scan not permitted</p> <p>Cause of error You began a mid-program startup while dressing mode was active or the target of a mid-program startup is at a position in the dressing mode. This is not allowed.</p> <p>Error correction Adapt the target position for the block search</p>
160-017F	<p>Error message Handwheel superimpositioning not allowed in dressing mode</p> <p>Cause of error You attempted to switch to dressing mode even though handwheel superimpositioning is still active.</p> <p>Error correction Switch off handwheel superimpositioning before switching to dressing mode.</p>
160-030A	<p>Error message No technology data record available for contour machining</p> <p>Cause of error A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
160-030B	<p>Error message Preposicionamiento de bloque no permitido</p> <p>Cause of error The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed.</p> <p>Error correction Adapt the target position for the block search</p>
160-030E	<p>Error message Preset not defined</p> <p>Cause of error An attempt was made to select a preset that is not defined.</p> <p>Error correction Correct the name or the preset or expand the preset table.</p>

Número de error	Descripción
160-030F	<p>Error message</p> <p>El tipo de fichero del modelo de herramienta no es admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la herramienta a cambiar se indicó un fichero que no tiene ningún tipo de fichero admisible. Son admisibles los ficheros *.stl.</p> <p>Error correction</p> <p>Sustituir el fichero por un fichero admisible.</p>
160-0310	<p>Error message</p> <p>File with tool model is missing</p> <p>Cause of error</p> <p>Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)
160-0312	<p>Error message</p> <p>No hay posición guardada para la devolución</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado volver a un punto de retirada guardado, pero no hay ningún punto guardado de este tipo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha llamado a la función fuera de una macro en la que se guardan los puntos de retirada - En la macro no hay ningún M140 programado <p>Error correction</p> <p>Corregir la macro</p>
160-0313	<p>Error message</p> <p>Valor no válido para tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado añadir un valor en una celda vacía de la tabla con TABDATA ADD.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si los datos de la tabla coinciden con los valores esperados - Corregir el programa NC

Número de error	Descripción
160-0314	<p>Error message Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p>Cause of error The tool shape data for the current tool are faulty. Note: Do not run any NC programs in this condition and be careful if you move the axes manually!</p> <p>Error correction - Ensure under "TSHAPE" that a valid file for the 3D tool shape is entered for the desired tool in the tool table. - Acknowledge the error message. - Run a TOOL CALL for a tool that has no tool shape assigned or one that has a valid 3D tool shape file. - Inform your service agency.</p>
160-0315	<p>Error message Falta la instrucción "IF" antes de "ELSE (IF)" o "END IF"</p> <p>Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF".</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0316	<p>Error message "ELSE" después de "ELSE" no está permitido</p> <p>Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF".</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0317	<p>Error message No se ha encontrado el final "END IF" de una instrucción de "IF"</p> <p>Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF".</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-0318	<p>Error message "END IF" sin un "IF" previo</p> <p>Cause of error No se ha programado correctamente una secuencia con instrucciones "IF", "ELSE IF", "ELSE" y/o "END IF".</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-0319	<p>Error message Instrucción entre "IF" y "END IF" no permitida</p> <p>Cause of error Dentro de un bloque introducido con IF, FOR o WHILE, se ha programado una indicación de salto que no está permitida en este punto.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-031A	<p>Error message Instrucción no permitida dentro de un bucle FOR o WHILE</p> <p>Cause of error Dentro de un bloque introducido con IF, FOR o WHILE, se ha programado una indicación de salto que no está permitida en este punto.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-031B	<p>Error message El final de un bucle (FOR o WHILE) es erróneo: Falta el principio</p> <p>Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-031C	<p>Error message No se ha encontrado "END FOR"</p> <p>Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
160-031D	<p>Error message No se ha encontrado "END WHILE"</p> <p>Cause of error Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
160-031E	<p>Error message</p> <p>"CONTINUE" fuera de un bucle</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
160-031F	<p>Error message</p> <p>"BREAK" fuera de un bucle</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un bucle de forma incorrecta. Un bucle comienza con "FOR" o "WHILE" y termina con "END FOR" o "END WHILE". "CONTINUE" o "BREAK" solo pueden utilizarse dentro de un bucle.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
160-0320	<p>Error message</p> <p>Impermissible tool type for tool shape</p> <p>Cause of error</p> <p>3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p>Error correction</p> <p>- Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
160-0321	<p>Error message</p> <p>Error al importar datos del libro digital</p> <p>Cause of error</p> <p>No se han podido convertir las herramientas, los puntos de referencia o los puntos cero, o no completamente, al formato requerido internamente para el mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Tener en cuenta el texto adicional y corregir o volver a generar los datos del libro de trabajo digital si es necesario</p>

Número de error	Descripción
160-0322	<p>Error message Software option for DCM v2 is missing</p> <p>Cause of error Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>
1A0-0001	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría Mensaje no válido %1</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-0002	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-0003	<p>Error message Función aún no implementada: %1</p> <p>Cause of error Intentar utilizar una funcionalidad no implementada</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0004	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-0005	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en un cálculo de trayectoria interno</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
1A0-0006	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en un cálculo de trayectoria interno</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
1A0-0007	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-0008	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error En una frase de centro círculo o en una frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) se ha programado dos veces el mismo eje.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0009	<p>Error message Eje en bloque CC (DIN/ISO: I,J,K) programado doble</p> <p>Cause of error En una frase de centro círculo o en una frase polar (CC, DIN/ISO: I,J,K) se ha programado dos veces el mismo eje.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-000A	<p>Error message Ningún eje de herramienta definido</p> <p>Cause of error No se ha programado ninguna selección de eje o dirección del eje de la herramienta o no se ha determinado ningún plano por defecto.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC o determinar el plano de mecanizado a través de la configuración</p>
1A0-000B	<p>Error message No se ha programado ninguna coord. para el punto final del círc.</p> <p>Cause of error Faltan los datos del punto final del círculo</p> <p>Error correction Programar al menos una coordenada del punto final del círculo</p>
1A0-000C	<p>Error message Bloque Círculo: no se ha programado la dirección de giro</p> <p>Cause of error Se ha programado un círculo sin dirección de giro.</p> <p>Error correction Programar siempre la dirección de giro DR.</p>
1A0-000D	<p>Error message No se ha programado el radio del círculo en bloque CR</p> <p>Cause of error Falta radio del círculo en frase CR</p> <p>Error correction Programar el radio en frase CR</p>
1A0-000E	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-000F	<p>Error message Falta polo</p> <p>Cause of error Se ha intentado desplazar con coordenadas polares (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) sin haber programado previamente un polo CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p>Error correction Programar um polo CC (DIN/ISO: I, J; K) antes de la primera frase con coordenadas polares.</p>
1A0-0010	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-0011	<p>Error message El eje programado no tiene asignado ningún eje físico</p> <p>Cause of error Programación del valor del eje con eje programable sin un eje físico asignado</p> <p>Error correction - Corregir el programa NC - Informar al servicio postventa</p>
1A0-0012	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: existe un hueco en la trayectoria programada</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-0013	<p>Error message Radio herramienta excesivo</p> <p>Cause of error - El radio del contorno interno es menos que el radio de la herramienta - La compensación de la herramienta conduce a dañar el contorno (lazo en la trayectoria del centro de la herramienta) - Offset del contorno demasiado grande</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC - seleccionar una herramienta más pequeña - programar un offset del contorno más pequeño</p>

Número de error	Descripción
1A0-0016	<p>Error message</p> <p>Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error en la configuración del módulo (lista no inicializada en el objeto de configuración)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
1A0-0017	<p>Error message</p> <p>Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la configuración del módulo (el tamaño de la lista de un atributo en el objeto de configuración es demasiado pequeño) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa
1A0-0019	<p>Error message</p> <p>Descon. la programación del diámet. antes del desbastado excéntr.</p> <p>Cause of error</p> <p>La programación del diámetro no desconectada antes del desbastado excéntrico</p> <p>Error correction</p> <p>Modificación de un ciclo</p>
1A0-001B	<p>Error message</p> <p>Introducción automática de polo no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha programado una frase CC (DIN/ISO: I,J,K) sin coordenadas (introducción automática de polo). En el contexto actual, esto no es posible puesto que el TNC no puede determinar con exactitud el plano de polo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dentro de la frase, programar dos ejes lineales del plano de mecanización directamente antes de la introducción de polo. - Determinar el plano de mecanizado a través de TOOL CALL

Número de error	Descripción
1A0-001C	<p>Error message Falta referencia ángulo</p> <p>Cause of error En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir: - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1 µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro.</p> <p>Error correction - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.</p>
1A0-001D	<p>Error message Eje polar erróneo para el plano de mecanizado seleccionado</p> <p>Cause of error - Componente Z en plano XY - Componente X en plano YZ - Componente Y en plano ZX</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-001E	<p>Error message Chaf./Redond.: la recta siguiente está situada en el plano falso</p> <p>Cause of error Tras la programación de un elemento de transición (RND/CHF) se ha programado un elemento lineal, que no está situado en el plano del elemento de transición</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0021	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-0022	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
1A0-0024	<p>Error message</p> <p>Bloqueo eje no permitido después de elemento transición contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Inmediatamente antes de la fijación del eje se ha programado una frase de redondeo o de chaflán</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0025	<p>Error message</p> <p>Fijar pto. ref. no permitido después elemento transición contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Fijar la transformación de la base inmediatamente después del elemento de transición del contorno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0026	<p>Error message</p> <p>Determinar los valores del eje inmediatamente después del elemento de transición del contorno no está permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Fijar los valores del eje inmediatamente después de los elementos de transición del contorno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno

Número de error	Descripción
1A0-0027	<p>Error message</p> <p>Cambio herram. no permitido direct. tras elem. sobrepaso contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Cambio de la herramienta inmediatamente después del elemento de transición del contorno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-0028	<p>Error message</p> <p>Bloque captación no direct. después elemento sobrepaso contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Frase de palpación inmediatamente después del elemento de transición del contorno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC - Eliminar el elemento de transición del contorno del programa o - programar la posición de destino después del elemento de transición del contorno
1A0-002B	<p>Error message</p> <p>Punto de contacto inalcanzable</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se ha alcanzado ningún punto de palpación en el transcurso del recorrido de desplazamiento determinado en la tabla de palpadores.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preposicionar el palpados más cercano a la pieza. - Aumentar el valor en la tabla de palpadores.
1A0-002C	<p>Error message</p> <p>Se han programado dos movimientos APPR y DEP sucesivos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se han programado dos movimientos Approach/Departure sucesivos - Entre dos movimientos Approach/Departure programar elementos de longitud cero <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-002D	<p>Error message Cambio de corrección no permitido</p> <p>Cause of error Cambio de compensación sin fin de compensación previo</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC - cerrar el contorno anterior</p>
1A0-002F	<p>Error message Falta TOOL DEF</p> <p>Cause of error La cadena de la geometría no ha recibido datos de la herramienta antes de conectar la compensación de la herramienta</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC - Informar al servicio postventa</p>
1A0-0030	<p>Error message Correc. contorno mal comenzada</p> <p>Cause of error Se ha intentado activar en una frase circular la compensación del radio de la herramienta con RL o RR (DIN/ISO: G41 ó G42).</p> <p>Error correction Activarla compensación del radio de la herramienta con una frase lineal (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0031	<p>Error message Correc. cont. mal finaliz.</p> <p>Cause of error Se ha intentado cancelar la compensación del radio de la herramienta con R0 (DIN/ISO: G40) en una frase circular.</p> <p>Error correction Cancelar la compensación del radio de la herramienta con una frase lineal (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p>Error message El cambio del plano de mecanizado no está permitido</p> <p>Cause of error - Cambio del plano de mecanizado tras RND, CHF, APPR</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-0033	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular el redondeo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El redondeo se ha programado en la primera frase de movimiento del programa NC. - Antes del redondeo se ha programado un elemento de contorno, que no se encuentra exclusivamente en el plano de mecanizado. - Antes del redondeo se ha programado un elemento de contorno, que no presenta una longitud geométrica. - tras una interrupción del programa, se ha seleccionado una frase RND (DIN/ISO: G25) mediante GOTO. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antes del redondeo deben haberse programado, como mínimo, dos elementos de contorno. - El elemento de contorno debe programarse exclusivamente en el plano de mecanizado directamente antes del redondeo. - Tras una interrupción del programa, poner, como mínimo, dos frases de desplazamiento antes de la frase RND.
1A0-0034	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular el chaflán</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El chaflán se ha programado en la primera frase de movimiento del programa NC. - Antes del chaflán se ha programado un elemento de contorno, que no se encuentra exclusivamente en el plano de mecanizado. - Antes del chaflán se ha programado un elemento de contorno, que no presenta una longitud geométrica. - tras una interrupción del programa, se ha seleccionado una frase CHF (DIN/ISO: G24) mediante GOTO. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antes del chaflán deben haberse programado, como mínimo, dos elementos de contorno. - El elemento de contorno debe programarse exclusivamente en el plano de mecanizado directamente antes del chaflán. - Tras una interrupción del programa, poner, como mínimo, dos frases de desplazamiento antes de la frase CHF.

Número de error	Descripción
1A0-0035	<p>Error message</p> <p>No están permitido dos elementos de transición sucesivos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se han programado dos elementos de transición sucesivos - CHF después del elemento de transición - RND después del elemento de transición - APPRLT después del elemento de transición - APPRLN después del elemento de transición - APPRCT después del elemento de transición - APPRLCT después del elemento de transición - DELPT después del elemento de transición - DELPN después del elemento de transición - DEPCT después del elemento de transición - DEPLCT después del elemento de transición <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC
1A0-0036	<p>Error message</p> <p>Transición del contorno no concluido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falta elemento de curva después de CHF/RND - p.ej., fin de programa después de CHF/RND <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC
1A0-0037	<p>Error message</p> <p>Error del sistema general en un cálculo de trayectoria interno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datos contradictorios <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A0-0038	<p>Error message</p> <p>Utilización incorrecta del ciclo 19</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antes de llamar al ciclo 19 se ha desconectado la inclinación del plano de mecanizado (FN17 ID210 NR6) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC
1A0-0039	<p>Error message</p> <p>Utilización incorrecta del ciclo 19</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Antes de llamar al ciclo 19 se ha llamado al ciclo 8 o al ciclo 10 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-003A	<p>Error message</p> <p>Índice de eje erróneo para FN18</p> <p>Cause of error</p> <p>- En la función Leer datos del sistema (FN18, DIN/ISO: D18) se ha indicado un índice de eje incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el índice de los datos del sistema.</p>
1A0-003B	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de geometría: Estado erróneo %1 %2 %3</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-003C	<p>Error message</p> <p>¡No es posible el cálculo de la trayectoria de la herram. ni de los vínculos del contorno para las listas de contronos presentes!</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error de software interno</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar las definiciones de contorno - Informar al servicio postventa</p>
1A0-003D	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-003E	<p>Error message</p> <p>No se permite activar la corrección de herramienta después de G27</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado insertar la compensación del radio después de G27.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar la compensación del radio</p>

Número de error	Descripción
1A0-003F	<p>Error message No está permitido el movimiento lineal</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar tras G27 un movimiento lineal sin haber desactivado previamente la compensación del radio.</p> <p>Error correction - Desconectar previamente la compensación del radio</p>
1A0-0040	<p>Error message No está permitido el movimiento de aproximación mediante RND inmediatamente después de un elemento de transición del contorno</p> <p>Cause of error Programación de una aproximación mediante RND tras RND o CHF</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
1A0-0041	<p>Error message G26 programado en un contexto no correcto</p> <p>Cause of error - Compensación del radio no conectada inmediatamente antes de G26</p> <p>Error correction - Conectar la compensación del radio inmediatamente antes de G26</p>
1A0-0042	<p>Error message No se permite G26 después de redondeos de esquina o chaflanes</p> <p>Cause of error Se ha programado un G26 tras RND (DIN/ISO: G25) o CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
1A0-0043	<p>Error message No se permite G27 con la corrección de herramienta desconectada</p> <p>Cause of error Se ha programado un G27 con la compensación del radio desconectada</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-0044	<p>Error message</p> <p>No está permitido activar la corrección del radio en un bloque que preceda a un bloque de aproximación</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado conectar la compensación del radio de la herramienta antes de una frase de aproximación.</p> <p>Error correction</p> <p>- Conectar la compensación del radio de la herramienta sólo en la frase de aproximación</p>
1A0-0045	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema: los datos en un mensaje son contradictorios</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0046	<p>Error message</p> <p>No está permitida programación de un polo con sólo un componente</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido un polo sólo en un eje.</p> <p>Error correction</p> <p>- Programar 2 ó ningún eje (adjudicación automática de polo)</p>
1A0-0047	<p>Error message</p> <p>No se permite un círculo tras G27</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un círculo tras G27.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-0048	<p>Error message</p> <p>No se permite Helix después de redondeos de esquina o chaflanes</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un Helix tras un elemento de transición del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-0049	<p>Error message</p> <p>La altura del helix no puede estar en el plano del círculo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un eje incorrecto en dirección vertical al plano del círculo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-004A	<p>Error message</p> <p>Angulo con movimiento helicoidal debe ser programado incremental</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un Helix sin dato incremental del ángulo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-004B	<p>Error message</p> <p>El sentido de giro y el símbolo del ángulo de un círculo tienen una definición contradictoria</p> <p>Cause of error</p> <p>En un Helix se ha programado un incremento de ángulo negativo con un sentido de giro positivo (anti-horario) o se ha programado un incremento de ángulo positivo con un sentido de giro negativo (horario).</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el sentido de giro del círculo o el signo antes del ángulo</p>
1A0-004C	<p>Error message</p> <p>Tangente no definida en el punto de inicio del elemento</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un elemento geométrico con transición tangencial (p.ej., CT) pero la tangente al punto inicial no está definida porque p.ej., ha tenido lugar inmediatamente antes un desplazamiento vertical o porque se trata de la primera frase del programa NC.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-004D	<p>Error message</p> <p>El primer elemento geométrico tras la escalada no es una recta</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una escalación inmediatamente antes de un elemento geométrico que no es un elemento lineal.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-004E	<p>Error message</p> <p>Movim. lineal tras alejamiento tangenc. no en plano del círculo</p> <p>Cause of error</p> <p>Inmediatamente después de un alejamiento tangencial se ha programado un elemento lineal que contiene un componente vertical al plano del círculo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-004F	<p>Error message</p> <p>Correc. herram. no desconectada en un movimiento de 5 ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un movimiento de 5 ejes lineal a pesar de que la compensación del radio de la herramienta estaba activa.</p> <p>Error correction</p> <p>- Desconectar antes la compensación del radio de la herramienta.</p>
1A0-0050	<p>Error message</p> <p>Movim. 5 ejes lineal no permitido tras elemento de transición</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un movimiento de 5 ejes lineal tras un elemento de transición del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-0051	<p>Error message</p> <p>Se ha programado un eje no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un eje no permitido.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programar otros ejes - Cambiar de modo de mecanizado mediante la función MODE MILL/TURN - Cambiar a otra herramienta (con el tipo y orientación adecuados) - En el modo de funcionamiento Programación, ajustar la Softkey DIBUJO AUTOM. a ON y mecanizar / realizar el control del contorno (parcial) en un programa NC separado - Mecanizar / realizar el control del contorno (parcial) en un programa NC separado en el caso de que el error se produzca con la Softkey DIBUJO AUTOM. ajustada a ON

Número de error	Descripción
1A0-0052	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema: no todos los valores del eje estaban incluidos en el mensaje GmAxesValueSet</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0053	<p>Error message</p> <p>No está permitido el bloque NC programado inmediatamente después de un elemento de transición del contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha intentado programar directamente tras un elemento de transición un frase NC que no está permitida en ese lugar.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC - Informar al servicio postventa</p>
1A0-0054	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema: el eje programado en el ciclo 19 no es ningún eje físico</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0055	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema: el eje programado en el ciclo 19 no es ningún eje de rotación</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0056	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema: el valor en el mensaje GmGeoRotWorkPlane no es un valor absoluto</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-0057	<p>Error message</p> <p>No está permitido conectar la supervisión del palpador inmediatamente después de un elemento de transición del contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha conectado la supervisión del palpador directamente detrás de la programación de un elemento de transición del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Cerrar el contorno antes de conectar la supervisión del palpador</p>
1A0-0058	<p>Error message</p> <p>No está permitido conectar o desconectar el TCPM inmediatamente después de un elemento de transición del contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado conectar/desconectar el modo TCPM directamente después de un elemento de transición del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-0059	<p>Error message</p> <p>%1 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una función, que no está permitida en el contexto actual.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-005A	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-005B	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-005C	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-005D	<p>Error message</p> <p>Ciclo roscado no direct. después elemento transición contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un elemento de roscado directamente después de un elemento de transición del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-005E	<p>Error message</p> <p>La herramienta no está perpendicular al plano de mecanizado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar una función en la que la herramienta debe estar vertical al plano de mecanizado (p.ej., taladrado de una rosca) sin que la herramienta esté realmente vertical al plano de mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC - Rotar la herramienta, de tal manera que la herramienta esté vertical al plano de mecanizado - En todo caso desinclinarse el plano de mecanizado</p>
1A0-005F	<p>Error message</p> <p>Roscado a cuchilla con corrección herra. activada no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un ciclo de taladrado de una rosca con la compensación de la herramienta conectada.</p> <p>Error correction</p> <p>- Desconectar previamente la compensación de la herramienta</p>

Número de error	Descripción
1A0-0060	<p>Error message</p> <p>Profundidad de pasada demasiado pequeña en el ciclo Roscado macho</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado en un ciclo de taladrado de una rosca un profundidad de pasada demasiado pequeña.</p> <p>Error correction</p> <p>- Seleccionar un valor mayor para la profundidad de pasada</p>
1A0-0061	<p>Error message</p> <p>Profundidad pasada en el ciclo Roscado macho tiene un signo falso</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado en un ciclo de taladrado de una rosca una profundidad de pasada con signo negativo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p>
1A0-0062	<p>Error message</p> <p>El valor para la retracción tiene un signo incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado el valor para el movimiento de retracción con signo algebraico incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar del signo algebraico</p>
1A0-0063	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0064	<p>Error message</p> <p>Cambio de herramienta no permitido con correc. herramienta activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un cambio de herramienta con la compensación del radio de la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <p>- Desconectar la compensación del radio de la herramienta antes del cambio de herramienta.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0065	<p>Error message</p> <p>Conectar la correc. de herram. antes del bloque de aprox. no está permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha activado la compensación del radio de la herramienta antes de la frase de aproximación.</p> <p>Error correction</p> <p>Conectar la compensación del radio de la herramienta en la frase de aproximación</p>
1A0-0066	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-0067	<p>Error message</p> <p>No está permitido un movimiento de alejamiento inmediatamente después de la activación de la correc. del radio de la herram.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un movimiento de salida inmediatamente después de activar la compensación del radio de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar un elemento geométrico antes del movimiento de retroceso</p>
1A0-0068	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
1A0-006A	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A0-006B	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1 %2</p> <p>Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A0-006C	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A0-006D	<p>Error message No está permitido un movim. de aprox. antes de ciclo palpación</p> <p>Cause of error Se ha programado un movimiento de aproximación antes de un ciclo de palpación</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
1A0-006E	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A0-006F	<p>Error message Movimiento DEP no permitido inmediatamente después de un movimiento no planar</p> <p>Cause of error Movimiento no permitido antes de un movimiento de retroceso con Departure (DEP).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-0070	<p>Error message Procesam. en bloques imposible</p> <p>Cause of error Error del sistema en la cadena de la geometría</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Probar la ejecución frase a frase en otra frase</p>
1A0-0071	<p>Error message No está permitido APPR/DEP CT ni APPR/DEP LN con la corrección del radio de herramienta inactiva</p> <p>Cause of error Se ha programado APPR/DEP CT o APPR/DEP LN con la compensación del radio de herramienta inactiva.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0072	<p>Error message No se puede calcular el movimiento de aproximación</p> <p>Cause of error Los datos geométricos que definen el movimiennto de aproximación no conducen a ningún movimiento de aproximación definido.</p> <p>Error correction Programar otro movimiento de aproximación.</p>
1A0-0073	<p>Error message No se puede calcular el movimiento de retirada</p> <p>Cause of error Los datos geométricos que definen el movimiennto de retroceso no conducen a ningún movimiento de retroceso definido.</p> <p>Error correction Programar otro movimiento de retroceso</p>
1A0-0074	<p>Error message No se puede calcular la tangente del círculo</p> <p>Cause of error Programar el círculo con radio 0.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-0075	<p>Error message</p> <p>Después de una retirada tangencial sólo se permite un bloque L</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un movimiento no permitido tras un desplazamiento tangencial.</p> <p>Error correction</p> <p>- Programar una frase L después de un desplazamiento tangencial</p>
1A0-0076	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular el redondeo o el chaflán</p> <p>Cause of error</p> <p>Elemento geométrico de conexión demasiado pequeño o con la misma tangente</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
1A0-0077	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Está introducido directamente en el texto de error</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
1A0-0078	<p>Error message</p> <p>Función de palpación no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Quería ejecutar una función de palpación con Espejo o Escalada activos.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
1A0-0079	<p>Error message</p> <p>No se dispone de cajas de contorno para el ciclo de mecanizado</p> <p>Cause of error</p> <p>Sin geometría de caja de contorno, sólo islas definidas</p> <p>Error correction</p> <p>- Programar el ciclo 14 que falta - Event. comprobar el sentido de giro y la dirección de compensación de los contornos individuales</p>

Número de error	Descripción
1A0-007A	<p>Error message Expresión del contorno no válido</p> <p>Cause of error Error de sintaxis en la expresión del contorno: faltan paréntesis, operandos y operadores incorrectos, etc.</p> <p>Error correction - Comprobar la expresión del contorno</p>
1A0-007B	<p>Error message Sin datos tecnolog. disponib. para mecanización cajas contorno</p> <p>Cause of error Debe programarse un ciclo 20 para cada ciclo de mecanizado 21, 22, 23 y 24.</p> <p>Error correction Programar el ciclo 20</p>
1A0-007C	<p>Error message Dist. corrección trayectorias herram. demasiado pequeña</p> <p>Cause of error En el mecanizado del ciclo de contorno, la distancia de corrección de las trayectorias de punto central de la herramienta es inferior a 0,1 mm.</p> <p>Error correction - Utilizar un radio de herramienta de valor superior o - Aumentar el solape de trayectorias (Q2)(en el caso de que sea relevante para el ciclo llamado)</p>
1A0-007E	<p>Error message No es posible la programación polar si están M91/M92 activos</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar coordenadas polares estando activo M91/M92.</p> <p>Error correction Programar la posiciones cartesianas</p>
1A0-007F	<p>Error message Polo no válido</p> <p>Cause of error Se ha programado un polo fuera del sistema de coordenadas actualmente válido. El error ocurre en relación con la utilización de M91/M92 en la definición o utilización del polo.</p> <p>Error correction Programar el polo de nuevo</p>

Número de error	Descripción
1A0-0080	<p>Error message Definición del círculo en ejes de coordenadas paralelos</p> <p>Cause of error Se han programado el punto de fin de círculo en los ejes de coordenadas paralelos (p.ej., coordenadas X y U).</p> <p>Error correction Programar el punto final del círculo en dos ejes de coordenadas, que definan un plano (p.ej., coordenadas X y V).</p>
1A0-0081	<p>Error message Definición de helix no válida</p> <p>Cause of error Se ha programado un movimiento helicoidal con más de una coordenada fuera del plano del círculo.</p> <p>Error correction Programar el helix con sólo una coordenada vertical al plano del círculo.</p>
1A0-0082	<p>Error message Círculo programado incorrectamente</p> <p>Cause of error El punto inicial y el final coinciden en la programación del círculo</p> <p>Error correction Programar el punto inicial y el final con diferentes coordenadas</p>
1A0-0083	<p>Error message Círculo programado incorrectamente</p> <p>Cause of error Radio demasiado pequeño en la programación del círculo (0 o demasiado poca distancia entre el punto inicial y el final)</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Aumentar radio - Programar el punto inicial y el final con diferentes coordenadas </p>

Número de error	Descripción
1A0-0084	<p>Error message Círculo programado incorrectamente</p> <p>Cause of error Punto central o final falso en la programación CC. Las distancias entre punto inicial y punto central y entre punto central y punto final se difrencian más que la tolerancia.</p> <p>Error correction El punto inicial, el final y el central no pertenecen a un segmento del círculo. - Calcular de nuevo el punto central y/o el punto final. - Dado el caso, utilizar otro tipo de programación del arco circular.</p>
1A0-0085	<p>Error message Círculo programado incorrectamente</p> <p>Cause of error El punto final de una frase CT se encuentra en la prolongación de la tangente del elemento de contorno anteriormente programado.</p> <p>Error correction Modificar las coordenadas del punto final</p>
1A0-0086	<p>Error message Factor de escala incorrecto</p> <p>Cause of error El factor de escala programado se encuentra fuera del margen permitido.</p> <p>Error correction Factor de escala dentro del margen Introducir 0,000 001 a 99,999 999.</p>
1A0-0087	<p>Error message Preposicionamiento de bloque no permitido</p> <p>Cause of error Proceso hasta una frase en una frase después de un movimiento de desplazamiento, que no puede ser ejecutado debido a la próxima finalización del programa, no permitido.</p> <p>Error correction ¡Realizar el proceso hasta una frase en la frase en la que está programado el movimiento de desplazamiento!</p>

Número de error	Descripción
1A0-0088	<p>Error message El cambio del plano de mecanizado no está permitido</p> <p>Cause of error Se ha llamado al ciclo 10 (DIN/ISO: G73) antes de seleccionar el plano.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0089	<p>Error message Transformación de base no admitida</p> <p>Cause of error La transformación base influye en un eje no existente.</p> <p>Error correction Modificar el punto de referencia</p>
1A0-008A	<p>Error message Cálculo de coordenadas no admitido</p> <p>Cause of error La transformación de coordenadas influye en un eje no existente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-008B	<p>Error message Índice de eje erróneo para FN18</p> <p>Cause of error Utilizar la transformación de coordenadas sólo en los ejes principales X,Y,Z.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-008C	<p>Error message Cálculo de coordenadas no admitido</p> <p>Cause of error Utilizar la transformación de coordenadas sólo en los ejes principales X,Y,Z.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-008D	<p>Error message Bloque de memoria insuficiente</p> <p>Cause of error El sistema no puede iniciar el programa NC por falta de memoria de frase. Solamente se puede procesar un determinado número de frases entre dos movimientos de trayectoria programados que no generen ningún movimiento (p. ej. comentarios o asignaciones de variables).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-008E	<p>Error message Falta distancia de seguridad para la sincronización del husillo</p> <p>Cause of error No se ha introducido una distancia de seguridad para la sincronización del cabezal.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-008F	<p>Error message Radio herramienta excesivo</p> <p>Cause of error El radio de la fresa es demasiado grande para poder acabar las cajas o los perfiles de contorno.</p> <p>Error correction Utilizar un radio de herramienta más pequeño o modificar la geometría de las cajas o de los perfiles de contorno.</p>
1A0-0090	<p>Error message Radio del taladro demasiado grande</p> <p>Cause of error - El radio de la herramienta de taladrado previo es mayor que el de la fresadora prevista.</p> <p>Error correction - Utilizar taladros más pequeños o fresas más grandes.</p>
1A0-0091	<p>Error message R0 no permitido en el subprograma de contorno.</p> <p>Cause of error RL/RR controla el tipo de contorno (cajera/isla) dentro de un subprograma de contorno. R0 no está definido y no es válido.</p> <p>Error correction Quitar R0 del subprograma de contorno.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0092	<p>Error message</p> <p>Radio de redondeo de esquina interior del contorno demas. grande</p> <p>Cause of error</p> <p>Los círculos con los radios de redondeo de esquina interior de contorno programados en el ciclo 20 son demasiado grandes para poder ser añadidos entre dos elementos de contorno contiguos.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar radios de redondeo más pequeños en el ciclo 20.</p>
1A0-0093	<p>Error message</p> <p>No se dispone de espacio para el movimiento de aproximación</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el movimiento de desplazamiento libre de colisiones de un ciclo de mecanizado de cajas de contorno (movimiento pendular en el desbaste, círculos de acabado para el acabado) no se ha podido encontrar ningún lugar adecuado.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar diámetros de herramienta más pequeños, modificar la geometría de la caja, taladrado previo en lugar de péndulo</p>
1A0-0094	<p>Error message</p> <p>No puede calcularse la corrección del radio de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido calcular ninguna corrección de radio de la herramienta para el contorno programado en el plano de mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Solamente se pueden corregir los círculos en los planos de mecanizado.</p>
1A0-0095	<p>Error message</p> <p>No puede calcularse la corrección del radio de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido realizar ninguna corrección de radio de herramienta para el contorno programado.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el contorno o utilizar otra herramienta.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0096	<p>Error message</p> <p>Subprograma contorno: Se ha programado un eje no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha programado un eje no permitido en un subprograma de contorno (p. ej., un eje redondo).</p> <p>Error correction</p> <p>En el subprograma contorno sólo se deben definir las coordenadas del plano de mecanizado activo. Modificar el programa NC.</p>
1A0-0097	<p>Error message</p> <p>Altura de seguridad sobre el lado del mecanizado</p> <p>Cause of error</p> <p>La altura de seguridad (Q7) programada para el ciclo en ejecución esta situada sobre la cara de mecanizado de la superficie de la pieza (Q5) definida por el signo de la profundidad de fresado (Q1). Esto no está permitido. Asimismo, la altura de seguridad (Q7) programada no debería ser igual que la coordenada (absoluta) de la superficie de la pieza (Q5).</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar los parámetros de ciclo Altura de seguridad (Q7), Profundidad de fresado (Q1) y/o las coordenadas de la superficie de la pieza (Q5).</p>
1A0-0098	<p>Error message</p> <p>Plano límite: Jump/Jump mecanización no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>El método de mecanizado "Jump" no puede estar fijado para ambas caras de un plano límite.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar otro método de mecanizado del plano límite.</p>
1A0-0099	<p>Error message</p> <p>Plano límite: movimiento ayuda Jump en la dirección incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Un movimiento auxiliar Jump debe dirigirse hacia la cara Jump del plano límite.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar la dirección del movimiento auxiliar Jump o dado el caso, adecuar la altura de seguridad</p>

Número de error	Descripción
1A0-009A	<p>Error message Plano límite: definición incompleta del plano límite</p> <p>Cause of error No puede activarse el plano porque no ha sido definido por completo. Faltan el vector de normales o de puntos del plano o, dado el caso, la dirección para la proyección o para movimientos auxiliares Jump.</p> <p>Error correction Programar los datos que faltan antes de activar el plano.</p>
1A0-009B	<p>Error message No puede redefinirse o borrarse un plano límite activo</p> <p>Cause of error No puede modificarse o borrarse la definición del plano límite en tanto que el plano límite esté activo.</p> <p>Error correction Desactivar primero el plano límite</p>
1A0-009C	<p>Error message Plano límite no puede conectarse o desconectarse ahora</p> <p>Cause of error Solo puede conectarse o desconectarse el plano límite, si la posición programada esta situado en una cara curva o sobre una cara Jump más allá de la 2ª distancia de seguridad.</p> <p>Error correction Desplazarse a una posición segura antes de de conectar o desconectar el plano límite.</p>
1A0-009D	<p>Error message Plano límite: entre 2 planos límites debe estar fijado "Curve"</p> <p>Cause of error Entre dos planos límites (en planos no paralelos: en el espacio de trabajo) debe fijarse como método de mecanizado Curva.</p> <p>Error correction Adecuar el método de mecanizado para uno o ambos planos límite.</p>
1A0-009E	<p>Error message Llamada ciclo SL con compensación de herramienta activa</p> <p>Cause of error Antes de la llamada de un ciclo SL desconectar la compensación del radio de la herramienta.</p> <p>Error correction Programar R0 antes del ciclo SL o desplazar a otro lugar la llamada a los ciclos.</p>

Número de error	Descripción
1A0-009F	<p>Error message</p> <p>No puede redefinirse o borrarse un filtro Zoning activo</p> <p>Cause of error</p> <p>La definición del filtro Zoning no puede borrarse o modificarse mientras el filtro esté activo.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar primero el filtro Zoning</p>
1A0-00A0	<p>Error message</p> <p>Definición del filtro Zoning incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>No pudo activarse el filtro Zoning porque no ha sido definido por completo. Se requiere: al menos un polígono (curva), una dirección de proyección (la longitud >0, si programada explícitamente) así como una distancia y una altura de seguridad.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar los datos que faltan antes de la activación del filtro Zoning</p>
1A0-00A1	<p>Error message</p> <p>Definición del polígono zoning (curvas polígono) inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>Un polígono Zoning cerrado debe estar definido al menos por tres puntos, una curva de polígono abierta por al menos dos puntos. Cada lado de un polígono (curvas) debe tener un componente asignado vertical a la dirección de proyección Zoning. Los polígonos (curvas) individuales no deben cruzarse a sí mismos ni entre ellos. Una zona "prohibida" no puede incluir ninguna zona "permitida".</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir la definición de los polígonos zoning (curvas).</p>
1A0-00A2	<p>Error message</p> <p>Secuencia incor. de vértices de un polígono Zoning (curv. polig.)</p> <p>Cause of error</p> <p>Los puntos de la esquina de un polígono (curva) deben generarse en la secuencia: FirstPoint -> IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose). Los correspondientes atributos deben tener la sintaxis correcta.</p> <p>Error correction</p> <p>Tener en cuenta la correcta secuencia en la definición de polígonos Zoning.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00A3	<p>Error message</p> <p>Datos de tecnología de la herramienta inválidos</p> <p>Cause of error</p> <p>Datos tecnológicos de la herramienta utilizada, como ANGLE o LCUTS, no están introducidos en el banco de datos de la herramienta o tienen valores incorrectos.</p> <p>Error correction</p> <p>Realizar o corregir las correspondientes entradas: ANGLE . máx. ángulo de penetración en grados $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90$. LCUTS : longitud de las cuchillas en mm $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq$ longitud de la herramienta</p>
1A0-00A4	<p>Error message</p> <p>Longitud de corte de la herramienta utilizada demasiado corta</p> <p>Cause of error</p> <p>La longitud de las cuchillas de la herramienta utilizada es menos que el avance de profundidad programado en el ciclo.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar un avance de profundidad menor o utilizar una herramienta con la cuchilla más larga.</p>
1A0-00A5	<p>Error message</p> <p>Bajo esta etiqueta no se dispone de ningún contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: Etiquetas de contorno que son usadas como operandos en expresiones deben estar asignadas a contornos mediante DECLARE CONTOUR o expresiones previas. - El contorno puede estar vacío, p.ej., porque se han borrado recíprocamente elementos del contorno no paralelos.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la declaraciones de contorno y las expresiones.</p>
1A0-00A6	<p>Error message</p> <p>No se admite compens. forma herra. con compens. herra. activa</p> <p>Cause of error</p> <p>No está admitida la compensación de forma de la herramienta (frases LN con normales de la pieza programadas) con la compensación del radio de la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC (p.ej., R0 antes de la primera frase LN)</p>

Número de error	Descripción
1A0-00A7	<p>Error message</p> <p>No se ha definido el lado de mecanizado para Peripheral Milling</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha programado ninguna cara de mecanizado con RL/RR antes de la activación de la compensación del radio de la herramienta 3D (Peripheral Milling).</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC (p.ej., RL o RR antes de la primera frase LN o L)</p>
1A0-00A8	<p>Error message</p> <p>Factor de escala específico para del eje no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>No se admiten factores de escala específicos de eje con movimientos de círculos o hélix estando activa la compensación del radio de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00A9	<p>Error message</p> <p>No se permite esta operación con compens. radio herra. activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una función (p.ej., ciclo, cambio de herramienta), que no está permitida mientras esté activa la compensación del radio de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Dessactivar primero la compensación del radio de la herramienta</p>
1A0-00AA	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta al arrancar el procesamiento del bloque. (actual T%1, programado T%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Iniciada ejecución de frase con herramienta incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiar a la herramienta correcta e iniciar de nuevo.</p>
1A0-00AB	<p>Error message</p> <p>Preposic. de bloques no permtido mediante funciones de palpación</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la ejecución frase a frase se ha encontrado una función de palpación antes de la frase que se buscaba.</p> <p>Error correction</p> <p>Probar la ejecución frase a frase en otra frase</p>

Número de error	Descripción
1A0-00AC	<p>Error message Hueco en contorno no cilíndrico</p> <p>Cause of error Punto de inicio y punto final de un contorno no cilíndrico no concuerdan</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-00AD	<p>Error message Contorno no libre de intersecciones consigo mismo</p> <p>Cause of error Los contornos de arista de una cajera deben programarse de tal manera que no se corten a si mismos.</p> <p>Error correction Modificar la definición del contorno en el programa NC</p>
1A0-00AE	<p>Error message Herramienta activa mayor que herramienta de referencia</p> <p>Cause of error Para poder prevenir completamente colisiones con la pieza, la herramienta seleccionada para una mecanización con compensación de la herramienta 3D debe asignarse en cada dirección una curvatura que no sea más pequeña que la de la herramienta de referencia</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar una herramienta más pequeña - Debe asegurarse que no ocurrirán colisiones con la herramienta utilizada y entonces suprimir este aviso de error mediante M107. </p>
1A0-00AF	<p>Error message Factor de escala específico para eje no permitido</p> <p>Cause of error Un factor de escala específico de eje es inadmisibles durante la definición de un filtro de planos límites, o de un filtro de Zooning, así como en la corrección de radio de herramienta 3D o en la corrección de formato de herramienta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00B0	<p>Error message</p> <p>Programación del valor del eje no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>- La programación de un valor del eje está permitida en una frase lineal con corrección 3D de radio de herramienta o corrección de forma de herramienta solamente para ejes rotativos, pero no para ejes de traslación.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar la programación de coordenadas (eliminar M91)</p>
1A0-00B1	<p>Error message</p> <p>Ejes rotativos mezclados con vectores de dirección de la herraam.</p> <p>Cause of error</p> <p>Los valores de los ejes rotativos y los vectores de dirección de la herramienta no deben estar nunca en la misma frase NC, tampoco de forma intermitente en frases consecutivas mientras la corrección 3D de radio de la herramienta esté activada.</p> <p>Error correction</p> <p>- Programar, o bien sólo ejes rotativos, o bien sólo un vector de dirección (TX, TY, TZ) para determinar la dirección de los ejes de herramienta por frase NC.</p> <p>- Generalmente programar solamente o bien vectores de dirección o bien valores de ejes rotativos mientras la corrección 3D de radio de herramienta esté activada, en caso necesario, desconectar y volver a conectar entretanto la corrección 3D de radio de herramienta.</p>
1A0-00B2	<p>Error message</p> <p>El vector de dirección programado es un vector cero</p> <p>Cause of error</p> <p>Un vector de dirección programado en una frase LN debe tener, como mínimo, un componente no igual a cero.</p> <p>Error correction</p> <p>- Programar no igual a cero NX, NY o NZ o bien TX, TY o TZ.</p> <p>- Quitar NX, NY y NZ de la frase LN (¡entonces no se realizará la corrección de forma de la herramienta!) o quitar TX, TY y TZ (entonces no se modificará la dirección de eje de la herramienta)</p>
1A0-00B3	<p>Error message</p> <p>No se dispone de cabezal para el roscado con taladro</p> <p>Cause of error</p> <p>No se dispone de cabezal para el roscado con taladro.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar la configuración con cabezal.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00B4	<p>Error message Falta el ángulo inicial para la programación incremental</p> <p>Cause of error Cuando el punto final de la última frase se encuentra en el polo, no se permite una programación angular incremental.</p> <p>Error correction Programar el ángulo en cotas absolutas.</p>
1A0-00B5	<p>Error message Logica de posición no permitida con movimientos APPR/DEP</p> <p>Cause of error Durante movimientos APPR/DEP no está permitida la conexión de la "lógica de posicionamiento".</p> <p>Error correction Desconectar la "lógica de posicionamiento" antes del movimiento APPR/DEP.</p>
1A0-00B6	<p>Error message Logica de posición no permitida con redondeo/chaflán</p> <p>Cause of error Durante el redondeo/chaflán no está permitida la conexión de la lógica de posicionamiento.</p> <p>Error correction Desconectar la lógica de posicionamiento antes del redondeo/chaflán.</p>
1A0-00B7	<p>Error message ¡Eje especificado no situado en "ToolSide"!</p> <p>Cause of error El eje especificado no se encuentra en el "cara de la herramienta" de cinemática.</p> <p>Error correction El eje especificado se encuentra en el "cara de la herramienta" de cinemática.</p>
1A0-00B8	<p>Error message ¡Eje especificado no situado en "WpSide"!</p> <p>Cause of error El eje especificado no se encuentra en el "cara de la pieza" de cinemática.</p> <p>Error correction El eje especificado se encuentra en el "cara de la pieza" de cinemática.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00B9	<p>Error message ¡Ejes especificados inconsistentes!</p> <p>Cause of error Los ejes especificados son defectuosos.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
1A0-00BA	<p>Error message Programación de ejes en sistema REF no permitido después de RND/CHF o APPR/DEP</p> <p>Cause of error Programación de ejes en sistema REF no permitido después de movimientos RND/CHF o APPR/DEP</p> <p>Error correction Utilizar movimientos RND/CHF o APPR/DEP sin M91.</p>
1A0-00BB	<p>Error message ¡Programación junto con M130 no permitida!</p> <p>Cause of error ¡Programación junto con M130 no permitida!</p> <p>Error correction Este comando no se puede utilizar conjuntamente con M130.</p>
1A0-00BC	<p>Error message ¡No se permite la programación polar en el sistema REF!</p> <p>Cause of error ¡No se permite la programación polar en el sistema REF!</p> <p>Error correction Este comando no se puede utilizar conjuntamente con M91.</p>
1A0-00BD	<p>Error message ¡No es posible la cinemática polar!</p> <p>Cause of error ¡No es posible una cinemática polar con el(los) eje(s) especificado(s)!</p> <p>Error correction No se puede utilizar el eje indicado para una cinemática polar.</p>
1A0-00BE	<p>Error message Error general durante el cálculo de un círculo</p> <p>Cause of error No se puede calcular un círculo según los datos de entrada indicados.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
1A0-00BF	<p>Error message</p> <p>No es posible la programación de un arco de conexión tangencial con la programación del valor del eje.</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible la programación de un arco de conexión tangencial con la programación del valor del eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar el círculo con punto central y final.</p>
1A0-00C0	<p>Error message</p> <p>Polo y círculo en planos diferentes</p> <p>Cause of error</p> <p>El polo y el punto final del círculo no están programados en el mismo plano.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la definición del polo y del círculo.</p>
1A0-00C1	<p>Error message</p> <p>Punto final del círculo definido con dos coordenadas</p> <p>Cause of error</p> <p>Punto final del círculo definido con dos coordenadas.</p> <p>Error correction</p> <p>Punto final del círculo definido con ambas coordenadas del plano de mecanizado.</p>
1A0-00C2	<p>Error message</p> <p>Movimiento de palpación con longitud 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Un movimiento de palpación debe tener una longitud no igual a 0.</p> <p>Error correction</p>
1A0-00C3	<p>Error message</p> <p>¡Program. de ejes rotativos no permitida con movim. circulares!</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Program. de ejes rotativos no permitida con movim. circulares!</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
1A0-00C4	<p>Error message ¡Movimienmo de salida no permitido!</p> <p>Cause of error El movimiento precedente no es sencillo</p> <p>Error correction Omitir el movimiento de ida o modificar el movimiento precedente</p>
1A0-00C5	<p>Error message Error del sistema en la cadena de la geometría %1</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-00C6	<p>Error message Error en la configuración de la geometría: %1</p> <p>Cause of error Se indicará en inglés en el texto auxiliar</p> <p>Error correction Según la causa indicada</p>
1A0-00C7	<p>Error message No permitido después del movimiento de aproximación: %1</p> <p>Cause of error Se indicará en inglés en el texto auxiliar</p> <p>Error correction Según la causa indicada</p>
1A0-00C8	<p>Error message ¡La longitud de palpación no puede ser 0!</p> <p>Cause of error La longitud de palpación es 0</p> <p>Error correction Corregir la longitud de palpación (debe ser mayor que 0)</p>
1A0-00C9	<p>Error message ¡No está permitido un engranaje de las definiciones de cajeta!</p> <p>Cause of error Cajera imbricada programada</p> <p>Error correction Modificar el programa</p>

Número de error	Descripción
1A0-00CA	<p>Error message</p> <p>¡No está permitido el borrado del objeto de configuración! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El tipo del objeto borrado se emitirá en inglés en el texto auxiliar</p> <p>Error correction</p> <p>Volver a añadir el objeto borrado con el editor de configuración</p>
1A0-00CB	<p>Error message</p> <p>No puede mecanizarse el trazado del contorno.</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno es ambiguo: El contorno seleccionado contiene demasiados subcontornos.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00CC	<p>Error message</p> <p>Error en la compensación del radio de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>La compensación de radio de la herramienta falta o la compensación del radio de la herramienta introducida no puede ser mecanizada.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00CD	<p>Error message</p> <p>Contorno vacío</p> <p>Cause of error</p> <p>Un operando o el resultado intermedio en el cálculo del contorno es un contorno vacío.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00CE	<p>Error message</p> <p>Elemento contorno de ranura en superf. cilíndrica demasiado pequeño</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: Una distancia es demasiado corta, un ángulo de abertura de un círculo es demasiado pequeño o similar.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00CF	<p>Error message</p> <p>Los datos de la ranura en la superficie cilíndrica son erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: El elemento del contorno de la ranura es demasiado pequeño, el radio del cilindro es demasiado pequeño, la ranura es demasiado profunda o similar.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00D0	<p>Error message</p> <p>La posición del cilindro en el plano de mecanizado indicada es incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: Los vectores no tienen longitud 1, no son perpendiculares, o similar.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00D1	<p>Error message</p> <p>La herramienta no es perpendicular a la superficie del cilindro</p> <p>Cause of error</p> <p>El cilindro debe estar dispuesto en paralelo a los ejes de la máquina y sujeto a la mesa giratoria y centrado. La herramienta debe estar perpendicular a la superficie del cilindro.</p> <p>Error correction</p> <p>Dado el caso, inclinar el plano de mecanizado para disponer la herramienta de forma perpendicular a la superficie del cilindro si esto no estuviera ya configurado en la cinemática.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programar correctamente la posición del sistema de coordenadas del cilindro. - Dado el caso, configurar centrado sobre los ejes rotativos el sistema de la mesa de la máquina. El eje Z del sistema de la mesa de la máquina debe apuntar en la dirección rotacional de los ejes rotativos.
1A0-00D2	<p>Error message</p> <p>Ningún eje de traslación es paralelo al eje principal cilíndrico</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: El cilindro o el plano de mecanizado no están en la posición correcta.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00D3	<p>Error message</p> <p>Movimiento de aproximación no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comando APPR en modo MDI - Comando APPR al final de un programa NC - Comando APPR antes de una traslación de coordenadas - Sucesión similar de comandos NC <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00D4	<p>Error message</p> <p>Leer valores de ejes durante la ejecución del bloque no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la búsqueda de una frase se ha intentado leer los valores del eje actual antes de la frase buscada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Probar la ejecución frase a frase en otra frase - Modificar el programa
1A0-00D5	<p>Error message</p> <p>Subprograma contorno erróneo para mecaniz. superficie cilíndrica</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El contorno programado no está definido en las coordenadas laterales X/Y. - El contorno programado contiene coordenadas incrementales. - El contorno programado contiene coordenadas del diámetro. <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00D6	<p>Error message</p> <p>Subprograma contorno erróneo para mecaniz. superficie cilíndrica</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno programado no está definido en las coordenadas laterales X/Y.</p> <p>Error correction</p> <p>Los contornos de la superficie cilíndrica deben estar programadas en coordenadas de superficie X-Y (independientemente de la geometría de la máquina).</p>

Número de error	Descripción
1A0-00D7	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ningún eje rotativo.</p> <p>Cause of error</p> <p>Causas posibles: El primer eje debajo de la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo RollOver.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa.
1A0-00D8	<p>Error message</p> <p>Eje cilíndrico no paralelo al eje rotativo.</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El eje del cilindro debe ser paralelo al primer eje debajo de la mesa de la máquina. El primer eje bajo la mesa de la máquina debe ser un eje rotativo. - El cilindro no está sujeto centrado. - Una de las direcciones de las coordenadas X, Y, o Z del sistema de la mesa de la máquina debe señalar en la dirección de los ejes rotativos. <p>Error correction</p> <p>Modificar la configuración cinemática</p>
1A0-00D9	<p>Error message</p> <p>Giro básico no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>El eje rotativo del giro básico en la mecanización de la superficie exterior del cilindro no es paralelo al eje del cilindro. Una de las direcciones de las coordenadas X, Y, o Z del sistema de la mesa de la máquina debe señalar en la dirección de los ejes rotativos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el giro básico. - Modificar la configuración cinemática
1A0-00DA	<p>Error message</p> <p>El radio del cilindro es muy pequeño.</p> <p>Cause of error</p> <p>El radio del cilindro es muy pequeño.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00DB	<p>Error message Ranura del cilindro demas. prof. o profund. pasada demas. grande</p> <p>Cause of error Ranura del cilindro demas. prof. o profund. pasada demas. grande</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-00DC	<p>Error message Ranura del cilindro demas. plana o profund. pasada demas. pequeño</p> <p>Cause of error Ranura del cilindro demas. plana o profund. pasada demas. pequeño</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-00DD	<p>Error message Ranura del cilindro es demasiado delgada.</p> <p>Cause of error Ranura del cilindro es demasiado delgada.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-00DE	<p>Error message La altura de seguridad programada es demasiado pequeña.</p> <p>Cause of error La altura de seguridad debe ser al menos tan grande como el radio de la fresa.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-00DF	<p>Error message Precisión para paredes de ranura demasiado grande/pequeña.</p> <p>Cause of error Precisión para paredes de ranura demasiado grande/pequeña.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00E0	<p>Error message</p> <p>La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado pequeño.</p> <p>Cause of error</p> <p>La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado pequeño.</p> <p>Error correction</p> <p>Insertar otra herramienta.</p>
1A0-00E1	<p>Error message</p> <p>Transformación no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir los desplazamientos del punto cero sólo en las coordenadas laterales X,Y. - Definición del controno con indicación abgular: programar el desplazamiento del punto cero sólo en dentro de la definición del contorno. - Rotaciones y escalas sólo se admiten con acotamiento de la longitud y sólo en coordenadas laterales. - Definir lars reflexiones sólo en las coordenadas laterales. - Durante la mecanización de la superficie lateral del cilindro no pueden modificarse los presets, giros básicos o el estado de inclinación. <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00E2	<p>Error message</p> <p>Esta acción no está permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <p>Esta acción aun no está implementada para la mecanización de superficies cilíndricas.</p> <p>Puede tratarse de una frase de movimiento, que no está programada en la superficie cilíndrica.</p> <p>Tambien son posibles: programación de valores de eje o polares, frases APPR o DEP, frases de palpación, rosado macho, cambio de herramienta, determinados ciclos, compensación de herramienta 3D o similar.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00E3	<p>Error message</p> <p>La herramienta se encuentra en una posición incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta se encuentra en una posición incorrecta o no esperada, p.ej., demasiado profunda en la pieza. Este error también ocurre durante el mecanizado de la superficie cilíndrica si la punta de la herramienta está demasiado cerca del eje del cilindro.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC, posicionar de otra manera la pieza, informar al servicio postventa.</p>
1A0-00E4	<p>Error message</p> <p>Contorno demasiado complejo</p> <p>Cause of error</p> <p>Un contorno de cajera se compone de más de 10000 frases.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar programa NC: Programar el contorno de una manera más sencilla</p>
1A0-00E5	<p>Error message</p> <p>M103 no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible una reducción de la velocidad de profundización en dirección de eje de herramienta negativa. Posibles causas p.ej.: están programados ejes basculantes, compensación del radio 3D o movimientos cinemáticos de compensación.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00E6	<p>Error message</p> <p>No puede ejecutarse la orientación</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado orientar el cabezal a través del NC. Pero no hay ningún cabezal configurado.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar la configuración con cabezal.</p>
1A0-00E7	<p>Error message</p> <p>Trayectoria de contorno cerrado no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>La trayectoria del contorno está cerrada o aproximadamente cerrada.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar ciclos de mecanizado de cajeras para trayectorias de contorno cerradas.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00E8	<p>Error message</p> <p>La fresa seleccionada tiene un diámetro demasiado grande.</p> <p>Cause of error</p> <p>La fresa seleccionada no es adecuada para la ranura del cilindro.</p> <p>Error correction</p> <p>Insertar otra herramienta.</p>
1A0-00E9	<p>Error message</p> <p>Continuación programa imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción.</p> <p>Error correction</p> <p>Con Goto, posicionarse al principio del programa o seleccionar de nuevo el programa.</p> <p>En el mecanizado de palets, actualizar la tabla de palets (dado el caso, poner ESTADO DE W en BLANCO).</p> <p>A continuación puede ser arrancado el programa.</p>
1A0-00EA	<p>Error message</p> <p>No se permiten Redondeo y Chaflán estando activo filtro Stretch</p> <p>Cause of error</p> <p>No se permiten elementos de sobrepaso (Redondeo y Chaflán) estando activo el filtro Stretch.</p> <p>Error correction</p> <p>Desconectar en la configuración el "filtro Stretch" (CfgStretchFilter).</p>
1A0-00EB	<p>Error message</p> <p>El eje en paralelo programado no está disponible</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han programado ejes paraxiales en las funciones FUNCTION PARAXCOMP o FUNCTION PARAXMODE que no están disponibles en este modelo de cinemática.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar otra cinemática de la máquina - Modificar el programa NC

Número de error	Descripción
1A0-00EC	<p>Error message</p> <p>La posición de un eje lineal es redundante</p> <p>Cause of error</p> <p>En una frase NC se han programado dos valores finales para el mismo eje de máquina.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha programado el eje como coordenada y a la vez, a través del elemento de sintaxis POS, como valor de eje - No se ha conmutado con FUNCTION PARAXMODE a mecanizado en ejes auxiliares o no se ha ejecutado ahí el eje definido doble. - Con una cinemática polar activa se ha asignado adicionalmente un valor de destino a un eje en la configuración de la cinemática de tres ejes <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00ED	<p>Error message</p> <p>No permitida en esta frase el elemento de sintaxis POS</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado el elemento de sintaxis POS en una posición no permitida.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00EE	<p>Error message</p> <p>Ejes en paralelo no permitidos en esta frase</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado programar ejes paralelos</p> <ul style="list-style-type: none"> - en llegada - o en movimientos de salida - en el punto medio del círculo - o en la definición de los polos. - en círculo - o en movimientos hélice. - en sentencias-LN. <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-00EF	<p>Error message</p> <p>Cinemática polar en mecanizado de ejes en paralelo no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar FUNCTION PARAXMODE, a pesar de que está activa una cinemática polar.</p> <p>Error correction</p> <p>Desconectar los métodos de mecanización antes de conectar otro.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00F0	<p>Error message</p> <p>Conmutación de la cinemática no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Con FUNCTION PARAXCOMP se ha intentado programar compensaciones de eje para ejes paraxiales a pesar de que el ajuste básico no está activo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Conmutar la cinemática sólo en estado básico. El estado básico está configurado en el objeto CfgAxesPropKin en el parámetro parAxComp
1A0-00F1	<p>Error message</p> <p>Conmutación de la cinemática no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar una conmutación de la cinemática, a pesar de que FUNCTION PARAXMODE está activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar FUNCTION PARAXMODE antes de conmutar la cinemática.</p>
1A0-00F2	<p>Error message</p> <p>Conmutación de la cinemática no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado conmutar la cinemática a pesar de que Inclinar Plano o movimientos de compensación cinemáticos (p.ej., M128, M144) están activos.</p> <p>Error correction</p> <p>Antes de conmutar la cinemática desactivar todas las funciones dependientes de ella.</p>
1A0-00F3	<p>Error message</p> <p>Conmutación de la cinemática no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado conmutar la cinemática a pesar de que, en un programa al que se ha llamado está activa una compensación cinemática (p.ej., M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE).</p> <p>Error correction</p> <p>Antes de conmutar la cinemática volver al ajuste básico en todos los programas.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00F4	<p>Error message</p> <p>No más ejes permitidos en la plano del polo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han programado varios ejes en una frase de recta con coordenadas polares, que están situados en plano de mecanizado definido por el polo. La posición final queda por eso indeterminada (redundante).</p> <p>Error correction</p> <p>Borrar los ejes definidos adicionalmente desde la frase de rectas con coordenadas polares.</p>
1A0-00F5	<p>Error message</p> <p>Inclinación del plano de mecanizado no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado inclinar el plano de mecanizado, a pesar de que esta función no está permitida con la cinemática activa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar otra cinemática de la máquina - Si fuera necesario, modificar el programa NC - Dado el caso, informar al servicio postventa.
1A0-00F7	<p>Error message</p> <p>Angulo no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°.

Número de error	Descripción
1A0-00F8	<p>Error message</p> <p>Cálculo del ángulo no factible</p> <p>Cause of error</p> <p>El modo "Introducción del ángulo espacial" está activo con la función Inclinar plano de mecanizado, aún cuando dicho modo no recibe soporte de la configuración de su máquina.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar la entrada del ángulo del eje en la tabla activa de cinemática.</p> <p>Rogamos se pongan en contacto con el fabricante de su máquina.</p>
1A0-00F9	<p>Error message</p> <p>Transform. de coordenadas en subprograma de contorno no disp.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una conversión de coordenadas no válida en un subprograma de contorno. P.ej.: Inclinación del plano de mecanizado, cambios de preset, giro básico o un offset de eje.</p> <p>Error correction</p> <p>En el subprograma de contorno sólo se emplea la rotación del conversor de coordenadas, el desplazamiento del punto cero, el reflejo y la escala. Modificar el programa NC.</p>
1A0-00FA	<p>Error message</p> <p>Ángulo de inclinación incremental no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado seguir girando el plano de mecanizado de manera incremental con ángulos de eje a pesar de que el plano de mecanizado activado no se definió con ángulo de eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Las inclinaciones incrementales del plano de mecanizado siempre se deben definir con el mismo método que con la inclinación actual. Modifique el tipo de la inclinación incremental o el de la inclinación absoluta anterior.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00FB	<p>Error message Ángulo de inclinación incremental no permitido</p> <p>Cause of error Ha intentado inclinar el plano de mecanizado de manera incremental con ángulos espaciales a pesar de que el plano de mecanizado activado no se definió con ángulos espaciales.</p> <p>Error correction Las inclinaciones incrementales del plano de mecanizado siempre se deben definir con el mismo método que con la inclinación actual. Modifique el tipo de la inclinación incremental o el de la inclinación absoluta anterior.</p>
1A0-00FC	<p>Error message Sin solución en campo limitado</p> <p>Cause of error Ha intentado limitar el campo del eje master con SEQ+ ó SEQ-. En este campo, el control no puede realizar la inclinación del plano de mecanizado.</p> <p>Error correction Eliminar la limitación por SEQ+ / SEQ-.</p>
1A0-00FD	<p>Error message Vectores no se están perpendiculares entre sí</p> <p>Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE VECTOR siendo los vectores introducidos no perpendiculares sobre si mismos.</p> <p>Error correction Asegurarse, que los vectores estén perpendiculares el uno del otro Vectores que no estén perpendiculares el uno del otro permiten mediante el cambio de la configuración CfgRotWorkPlane-->autoCorrectVector sobre TRUE.</p>
1A0-00FE	<p>Error message Puntos de planos demasiado cercas entre sí</p> <p>Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE POINTS siendo los puntos del plano introducidos con demasiado poca distancia entre sí.</p> <p>Error correction Definir los puntos del plano con más distancia entre sí.</p>

Número de error	Descripción
1A0-00FF	<p>Error message</p> <p>Puntos de planos están en una recta</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE POINTS siendo los puntos de plano introducidos sobre una recta. Por lo tanto, el control no puede calcular correctamente el plano.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir los puntos del plano de manera que forman un triángulo.</p>
1A0-0100	<p>Error message</p> <p>No existen ejes de giro</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado inclinar el plano de mecanizado sobre una cinemática sin ejes de giro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC: borrar las funciones para girar el plano de mecanizado. - Activar cinemática con ejes de giro.
1A0-0101	<p>Error message</p> <p>Vectores demasiado cortos</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado de definir un plano de mecanizado con PLANE VECTOR siendo como mínimo uno de los vectores demasiado corto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir vectores más largos - Adaptar la configuración de la máquina (únicamente lo puede hacer el fabricante de la máquina): Poner el parámetro de máquina CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector en el valor TRUE para permitir vectores básicos con longitud cero.
1A0-0102	<p>Error message</p> <p>Profundidad de pasada demasiado pequeña</p> <p>Cause of error</p> <p>En uno de los ciclos 21, 22, 24 ó 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) se ha definido la profundidad de pasada Q10 inferior a 0,1 mm.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir una profundidad de pasada Q10 superior a 0,1 mm.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0103	<p>Error message</p> <p>Demasiados ejes de giro disponibles</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado inclinar el plano de mecanizado sobre una cinemática con más de dos ejes de giro. Esto sólo es posible con programación con valores de ejes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir programa NC: Emplear PLANE AXIAL - Activar la cinemática con dos ejes de giro - con M138 seleccionar dos ejes de rotación
1A0-0104	<p>Error message</p> <p>Combinación de funciones no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado inclinar el plano de mecanizado mientras un desplazamiento del punto cero en los ejes de giro estaba activada. Esto sólo es posible con programación con valores de ejes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el programa NC: utilizar PLANE AXIAL - Fijar el desplazamiento a través del punto de referencia.
1A0-0105	<p>Error message</p> <p>Posición después G43/G44 no vertical al contorno G41/G42!</p> <p>Cause of error</p> <p>El movimiento de aproximación G43/G44 no es vertical respecto al siguiente movimiento G41/G42 - se genera un error de contorno que puede dañar la pieza. El error de contorno depende de la distancia entre la posición final y la distancia vertical R de la posición inicial G41/G42. La distancia es superior a $0,1 \cdot \text{radio de herramienta R}$.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC: el movimiento de aproximación G43/G44 debe ser vertical al contorno.
1A0-0106	<p>Error message</p> <p>Operador & no se puede aplicar a cinemática de 3 ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado utilizar el eje X, Y o Z con el operador & a pesar de que este eje forma parte de la cinemática activa de 3 ejes. El operador & sólo se permite después de separar el eje correspondiente con FUNCTION PARAXMODE de la cinemática activa de 3 ejes.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar el eje correspondiente sin el operador &.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0107	<p>Error message No se permiten M128 y M144 con CYCL CALL POS</p> <p>Cause of error Ha intentado la llamada de un ciclo CYCL CALL POS estando activo M128 o M144.</p> <p>Error correction Desactivar M128 y M144 antes de la llamada al ciclo con CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p>Error message CYCL CALL POS: valores incrementales sin referencia</p> <p>Cause of error Ha intentado acceder a CYCL CALL POS con coordenadas incrementales, y no todas se basan en coordenadas que anteriormente había programado con CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction Asegure que cada coordenada programada como incremental, durante la llamada de ciclo con CYCL CALL POS se refieren a coordenadas en comandos CYCL CALL POS anteriormente programados.</p>
1A0-0109	<p>Error message Reentrada con M120 errónea</p> <p>Cause of error Reentrada con GOTO no permitida con M120 activa.</p> <p>Error correction Reentrada sólo posible mediante el proceso de frases.</p>
1A0-010A	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible</p> <p>Cause of error Ha intentado desplazar los ejes giratorios con PATHCTRL VECTOR de tal manera que la dirección del eje de herramienta siempre se encuentra en el mismo plano. Pero PATHCTRL VECTOR no es posible con los vectores de dirección programados.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar la función TCPM con PATHCTRL AXIS. - Si fuera necesario, corregir el vector de dirección. </p>

Número de error	Descripción
1A0-010B	<p>Error message Inclinación no permitida el el círculo espacial</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar un círculo espacial, pero esta función no es posible. Un círculo espacial se produce cuando se programa un círculo en el plano X/Z y a continuación se rota, p.ej., en el plano X/Y con el ciclo 10.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-010C	<p>Error message Movimiento no lineal</p> <p>Cause of error Se ha programado una frase NC, que con un eje contador conduce a un movimiento que no es lineal.</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
1A0-010D	<p>Error message Contorno imposible en los ciclos de rotación</p> <p>Cause of error Dentro de un contorno para un ciclo de torneado se ha programado una frase NC no admisible.</p> <p>Error correction Modificar la definición del contorno en el programa NC.</p>
1A0-010E	<p>Error message Longitud de arranque programada incorrectamente</p> <p>Cause of error Para la longitud de aceleración en el tallado de rosca se ha programado cero o una cifra negativa.</p> <p>Error correction Como longitud de aceleración programar únicamente cifras positivas. Longitud de aceleración recomendada: Por lo menos medio paso de rosca.</p>
1A0-010F	<p>Error message Longitud de reacción programada incorrectamente</p> <p>Cause of error Para la longitud de aceleración en el tallado de rosca se ha programado cero o una cifra negativa.</p> <p>Error correction Como longitud de aceleración programar únicamente cifras positivas. Longitud de aceleración recomendada: Por lo menos medio paso de rosca.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0110	<p>Error message Error en el ciclo de rotación</p> <p>Cause of error Posibles causas: - Ha intentado realizar un ciclo de torneado, a pesar de que la herramienta activa no es una herramienta de torneado. - Ha intentado realizar un ciclo de torneado, a pesar de que el modo fresado esta activo.</p> <p>Error correction - Activar una herramienta de torneado - Cambiar al modo de torneado con FUNCTION MODE TURN.</p>
1A0-0111	<p>Error message Error en redondeo</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar un redondeado en un contorno con menos de dos elementos.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-0112	<p>Error message Error en redondeo</p> <p>Cause of error Se ha intentado finalizar un contorno con un redondeado. Sin embargo, el contorno no se ha cerrado.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-0113	<p>Error message Error en elemento de contorno de un ciclo de torneado</p> <p>Cause of error Se ha programado una entalladura o una profundización al principio de un contorno rotativo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0114	<p>Error message Error en profundización</p> <p>Cause of error Posibles causas: - No se ha programado ni el punto central de la profundización (CENTER) ni la posición de la profundización (PLACE). - Se ha programado tanto el punto central de la profundización (CENTER) como asimismo la posición de la profundización (PLACE).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
1A0-0115	<p>Error message Ciclo de torneado: posición de herramienta errónea</p> <p>Cause of error La plaquita de corte de la herramienta de torneado no se encuentra en el plano de mecanizado permitido.</p> <p>Error correction El eje de giro y la plaquita de corte deben estar en un plano de mecanizado. - Corregir la posición de la herramienta. - Dado el caso, confirmar las coordenadas del eje de giro con M128 o M144.</p>
1A0-0116	<p>Error message Ciclo de punzonado: posición de la herramienta errónea</p> <p>Cause of error Se ha intentado seleccionar una herramienta de penetración, a pesar de la máquina no se encuentra en la posición de inicio.</p> <p>Error correction Cancelar la inclinación de la herramienta: - Desplazar los ejes giratorios a la posición de inicio. - En caso necesario, aceptar los valores de los ejes giratorios con M128 o M144.</p>
1A0-0117	<p>Error message Ciclo torneado con herra. fungiforme centrada para medición</p> <p>Cause of error Ha intentado realizar un ciclo de torneado con una herramienta fungiforme medida en el centro.</p> <p>Error correction Las herramientas fungiformes que se utilicen en ciclos de torneado se deben medir en una esquina, es decir, deben tener la orientación de herramienta 1-8.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0118	<p>Error message</p> <p>Continuación programa imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar el inicio de programa mediante la tecla GOTO o el programa a través de PGM MGT. - Para poder continuar el programa en el punto de interrupción debe desactivar el filtro StretchFilter.
1A0-0119	<p>Error message</p> <p>No es posible roscado con la herramienta instalada</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado cortar una rosca con la herramienta ajustada y con el tipo de avance 0.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancelar el ajuste de herramienta (para ello posicionar los ejes giratorios en posición inicial y aceptar los valores de eje de giro con M128 o M144) - Modificar el tipo de avance
1A0-011A	<p>Error message</p> <p>Transformación coordenadas en función torneado no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado cambiar a torneado a pesar de estar activa una transformación de coordenadas (giro, reflejar y/o escalado).</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar las transformaciones de coordenadas (giro, realización de simetría y/o escalado) antes de conmutar a torneado.</p>

Número de error	Descripción
1A0-011B	<p>Error message</p> <p>Contorno no redondo no puede empezar en una esquina interior</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado iniciar un contorno no concéntrico con corrección del radio en una esquina interior (punto cóncavo). Las siguientes causas, entre otras, pueden haber originado dicho error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El punto inicial está en una esquina interior auténtica - El punto inicial está en la transición entre dos círculos, que ciertamente es tangencial, pero se ha programado o generado con precisión mala - Un contorno no concéntrico interior «redondo» se ha fraccionado en múltiples tramos rectos. El punto inicial se encuentra entonces en una transición tangencial entre dos arcos de círculo. Sin embargo, mediante el fraccionamiento en múltiples tramos rectos resulta de nuevo una esquina interior. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el punto inicial seleccionando un punto inicial correcto, que no esté en una esquina interior - Crear / generar programa no concéntrico (movimientos circulares especiales) con mayor precisión - No fraccionar en tramos rectos el contorno no simétrico o poner manualmente el punto inicial en el centro de un tramo recto <p>generado - La trayectoria corregida por la herramienta del contorno no concéntrico no debe ser calculada/generada por el control numérico sino externamente</p>
1A0-011C	<p>Error message</p> <p>Acabado lateral: Radio de hta. demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>El radio de la herramienta es, en combinación con las datos del contorno definidos, demasiado grande para el acabado de laterales o para el desbaste fino.</p> <p>Error correction</p> <p>En el acabado de lados, la suma de la sobremedida de acabado del lado (ciclo de acabado -lado) y el radio de la herramienta de acabado debe ser menor que la suma de la sobremedida de acabado del lado (ciclo de contorno-datos) y el radio de la herramienta de desbastar. Si se ejecuta el ciclo de acabado del lado sin haber resuelto antes el ciclo de desbaste, también será válido el cálculo expuesto anteriormente;</p> <p>el radio de la herramienta de desbastar tiene entonces el valor „0“.</p> <p>En el desbaste fino el radio de la herramienta de desbaste fino debe ser menor que el radio de la herramienta de desbaste previo.</p>

Número de error	Descripción
1A0-011D	<p>Error message Vector de normales demasiado corto</p> <p>Cause of error Ha intentado de definir un plano de mecanizado con la función PLANE VECTOR siendo el vector normal demasiado corto.</p> <p>Error correction El TNC no puede corregir automáticamente el vector normal, introducir un vector normal más largo.</p>
1A0-011E	<p>Error message Definición pieza en bruto: contorno no cerrado</p> <p>Cause of error En la definición del contorno de la pieza en bruto no concuerdan el punto de inicio con el punto final.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC. La posición inicial debe estar completa, es decir, que contenga los valores para ambas coordenadas.</p>
1A0-011F	<p>Error message Longitud de cuchilla incorrecto en el ciclo de tronzado</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de tronzado con una herramienta, cuya longitud de cuchilla no se ha definido o es cero.</p> <p>Error correction Comprobar la longitud de las cuchillas para la herramienta de tronzar en la tabla de herramientas.</p>
1A0-0120	<p>Error message Ninguna herramienta de torneado activa</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo de torneado por profundización a pesar de que la herramienta no es para torner por profundizar.</p> <p>Error correction Activar una herramienta de torneado por profundización</p>

Número de error	Descripción
1A0-0121	<p>Error message</p> <p>Elemento de sintaxis no permitido en subprograma de contorno por ciclos torno</p> <p>Cause of error</p> <p>En un subprograma de contorno llamado por un ciclo de torneado se ha utilizado uno de los siguientes elementos de sintaxis no admitidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corrección del radio no definida en una de las primeras filas de la descripción del contorno. - En el transcurso de la descripción del contorno se ha programado un bloque DEP. <p>Error correction</p> <p>Corregir subprograma del contorno.</p>
1A0-0123	<p>Error message</p> <p>Corrección de radio no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha programado un bloque de posicionamiento sencillo con corrección del radio, en el que sin tener en cuenta la corrección no se obtiene ningún movimiento (p. ej., IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa del NC.</p>
1A0-0124	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede calcular un punto de intersección: dos líneas rectas se extienden paralelas.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-0125	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos exteriores no se cruzan.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-0126	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos interiores no se cruzan.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las descripciones de contorno.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0127	<p>Error message No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos círculos concéntricos no se cruzan.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-0128	<p>Error message No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: una línea recta y un círculo no se cruzan.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-0129	<p>Error message Círculos en contacto con dirección de giro invertida</p> <p>Cause of error Dos círculos en contacto disponen de direcciones de giro opuestas lo que no está permitido.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-012A	<p>Error message Elemento de contorno con longitud = 0 programado</p> <p>Cause of error Punto inicial y final de un contorno de perfil son idénticos.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-012B	<p>Error message No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: un círculo tiene radio 0.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>

Número de error	Descripción
1A0-012E	<p>Error message No se puede calcular ningún punto de intersección</p> <p>Cause of error El control no puede calcular un punto de intersección: dos líneas rectas transcurren paralelamente y no están superpuestas.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno.</p>
1A0-012F	<p>Error message Subdivisión errónea de los perfiles verticales</p> <p>Cause of error El control no puede mecanizar el perfil definido.</p> <p>Error correction Comprobar la descripción de perfil (SEL CONTOUR PROFILE), los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.</p>
1A0-0130	<p>Error message El perfil del plano no está cerrado o empieza en una esquina.</p> <p>Cause of error El punto inicial y el punto final del perfil del plano o bien no concuerdan o bien se encuentran en una esquina</p> <p>Error correction Comprobar el perfil del plano programado.</p>
1A0-0131	<p>Error message El control no puede terminar el mecanizado</p> <p>Cause of error Error en los cálculos internos.</p> <p>Error correction Comprobar las descripciones de contorno (SEL CONTOUR SURFACE y SEL CONTOUR PROFILE), los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.</p>
1A0-0132	<p>Error message El mecanizado requiere demasiados pasos</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número máx. permitido de pasos de mecanizado.</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros de mecanizado y los datos de la herramienta utilizada.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0133	<p>Error message</p> <p>Tablas de gestión de errores inconsistentes</p> <p>Cause of error</p> <p>SEL CONTOUR SURFACE utiliza un índice de tablas fuera del margen de valores permitido.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
1A0-0134	<p>Error message</p> <p>Ciclo no adecuado para definición contorno con frase APPR/DEP.</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo seleccionado no puede utilizar ninguna definición de contorno que contenga bloques APPR o DEP.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar bloques DEP y APPR de la definición del contorno. Para el Ciclo 1025, usar el Ciclo 270 para programar APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p>Error message</p> <p>Frase APPR en definición contorno no en la primera línea</p> <p>Cause of error</p> <p>En el subprograma de contorno se ha programado un bloque APPR que no se encuentra en la primera línea.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la descripción de contorno.</p>
1A0-0136	<p>Error message</p> <p>Demasiadas frases APPR/DEP en descripción de contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado en una descripción de contorno varios bloques APPR o DEP.</p> <p>Error correction</p> <p>Las descripciones de contorno sólo pueden contener un bloque APPR/DEP.</p> <p>Corregir la descripción de contorno.</p>
1A0-0137	<p>Error message</p> <p>Definición contradictoria de corrección de radio en UP contorno</p> <p>Cause of error</p> <p>En un subprograma de contorno se han definido varias correcciones de radio, que se contradicen las unas con las otras.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el subprograma del contorno</p>

Número de error	Descripción
1A0-0138	<p>Error message</p> <p>Frase DEP en definición contorno no programada en la última línea</p> <p>Cause of error</p> <p>En el subprograma de contorno se ha programado una frase DEP que no se encuentra en la última línea de la descripción de contorno..</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la descripción de contorno.</p>
1A0-0139	<p>Error message</p> <p>CMO no existe en cinemática actual</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado activar o desactivar un cuerpo de colisión (CMO) para la supervisión. El control no puede encontrar el CMO en la cinemática actualmente seleccionada.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el nombre del CMO que se debe activar o desactivar.</p>
1A0-013A	<p>Error message</p> <p>Programado perfil de plano erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>El perfil del plano se ha programado incorrectamente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegúrese de que para cada elemento geométrico que describe la geometría del perfil plano (excepto por lo tanto bloques que describen un movimiento de aproximación / salida), se haya definido el correspondiente perfil vertical. - Asegúrese de que en cada caso se haya programado como máximo un movimiento de aproximación / salida al principio y al final de la definición del perfil plano. - Asegúrese de que en primer lugar como mínimo se haya programado un elemento geométrico según cada referencia a un perfil vertical.
1A0-013B	<p>Error message</p> <p>Transformación no permitida en mecanización de superficie perfil</p> <p>Cause of error</p> <p>La programación de una superficie del perfil no es admisible (ciclos 281-283) si al mismo tiempo está activa una imagen especular a lo largo de un eje de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Rescriba el programa de modo que la imagen especular durante la llamada a los ciclos de las superficies del perfil (281-283) no esté activa.</p>

Número de error	Descripción
1A0-013C	<p>Error message</p> <p>Los ciclos 281 y 283 sólo utilizables con cajas</p> <p>Cause of error</p> <p>Únicamente es admisible emplear el ciclo de mecanizado basto 281 y el ciclo 283 para el acabado de la base en el caso de superficies del perfil que formen una cajera.</p> <p>Error correction</p> <p>Asegúrese de que el perfil plano programado esté cerrado. En el caso de que se defina el perfil plano con el ciclo 14, asegúrese de que la combinación del sentido de mecanizado, corrección de radio y monotonía del perfil vertical dé como resultado una cajera.</p>
1A0-013D	<p>Error message</p> <p>Falta corrección del radio en la definición del perfil del plano</p> <p>Cause of error</p> <p>En el caso de que se programe un perfil plano de una superficie del perfil (ciclos 280-283) con ayuda del ciclo 14, es imprescindible indicar en la definición del perfil plano una corrección de radio (RL o RR).</p> <p>Error correction</p> <p>Indicar la corrección de radio en la definición del perfil plano.</p>
1A0-013E	<p>Error message</p> <p>Definido perfil vertical no válido</p> <p>Cause of error</p> <p>El perfil vertical programado de una superficie del perfil (ciclos 280-283) no es válido.</p> <p>Error correction</p> <p>Asegúrese de que la definición del perfil vertical contenga como mínimo dos frases geométricas.</p> <p>Asegúrese de que no se haya programado ninguna corrección de radio en la definición del perfil vertical.</p> <p>Asegúrese de que el perfil vertical aumente respecto al eje de abscisas (en general, la coordenada X) (es decir, sea monótona creciente).</p> <p>Asegúrese de que el perfil vertical aumente o disminuya respecto al eje de ordenadas (en general, la coordenada Y) (es decir, sea monótona creciente o monótona decreciente).</p>

Número de error	Descripción
1A0-013F	<p>Error message</p> <p>Corrección del radio definida dentro del perfil del plano</p> <p>Cause of error</p> <p>En el caso de que se especifique un perfil plano de una superficie del perfil (ciclos 280-283) con ayuda del elemento de sintaxis CONTOUR DEF, no es posible indicar en la definición del perfil plano ninguna corrección de radio.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar la corrección de radio en la definición del perfil plano.</p>
1A0-0140	<p>Error message</p> <p>Ciclo Superficies perfil con compensación de herramienta activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado llamar un ciclo de la superficie del perfil (ciclos 281-283) estando activa la corrección de radio de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Antes del ciclo de la superficie del perfil, cancelar la corrección de radio de la herramienta con R0, o bien programar la llamada a dicho ciclo en otro punto.</p>
1A0-0141	<p>Error message</p> <p>El perfil de plano programado no está cerrado</p> <p>Cause of error</p> <p>Con CONTOUR DEF, ud. ha intentado programar un perfil plano como cajera. Sin embargo, dicho perfil plano no proporciona ningún contorno cerrado.</p> <p>Error correction</p> <p>Programe un perfil plano cerrado. Utilice el ciclo 14 para definir un perfil plano abierto.</p>
1A0-0142	<p>Error message</p> <p>Eje programable %1 falta en 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p>Cause of error</p> <p>Configuración de la máquina incorrecta El eje respectivo no está configurado como un eje programable.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al fabricante de la máquina. - Corregir la configuración de la máquina: registrar el eje como eje programable en 'CfgChannelAxes/progAxis'

Número de error	Descripción
1A0-0143	<p>Error message</p> <p>Ciclo de desbaste: Posición inicial demasiado cercana al eje rotativo</p> <p>Cause of error</p> <p>La posición inicial de un ciclo de desbastado se encuentra demasiado cerca del eje de giro.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
1A0-0144	<p>Error message</p> <p>Definición de la pieza en bruto: el contorno se solapa</p> <p>Cause of error</p> <p>Un contorno que describe la línea de superficie de una pieza en bruto (bloque NC BLK FORM ROTATION), se corta consigo mismo.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa NC: adecuar el contorno de la pieza en bruto para que no se corte consigo misma.</p>
1A0-0145	<p>Error message</p> <p>Definición de la pieza en bruto: Eje no permitido en subprograma</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un eje no permitido en un subprograma que define la línea de superficie de una pieza en bruto (bloque NC: BLK FORM ROTATION).</p> <p>Error correction</p> <p>- Corregir el programa NC: programar las coordenadas en el subprograma que se generan de la selección del eje de rotación.</p>
1A0-0146	<p>Error message</p> <p>Herramienta de torneado con datos contradictorios</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha cambiado a una herramienta de torneado cuyos datos son contradictorios por el motivo siguiente: La orientación de la herramienta no se adapta al ángulo de posición ni al ángulo de la punta.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir datos en la tabla de la herramienta de torneado</p>

Número de error	Descripción
1A0-0147	<p>Error message</p> <p>Definición de la pieza en bruto con conversión de coordenadas activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la conversión de coordenadas activa (desplazamiento del punto cero, basculamiento) se ha intentado definir una pieza en bruto mediante una generatriz (frase NC: BLK FORM ROTATION).</p> <p>Error correction</p> <p>Reponer todas las conversiones de coordenadas activas, antes de definir la pieza en bruto.</p>
1A0-0148	<p>Error message</p> <p>Función no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado calcular un giro de husillo entre el sistema de coordenadas de introducción y herramienta (p. ej., con ID210 NR8), estando activa simultáneamente una transformación para escalado o reflexión especular.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
1A0-014B	<p>Error message</p> <p>Movimiento no permitido cuando la FUNCTION TCPM y la reflexión están activadas.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado programar un movimiento del eje de giro definido mediante ángulo espacial, durante un movimiento circular (CP..., CPT...) estando activas FUNCTION TCPM (con AXIS SPAT) y reflejar.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar la función de reflejar antes de ejecutarse el movimiento con FUNCTION TCPM activa.</p>
1A0-014C	<p>Error message</p> <p>Cinemática del porta-herramienta errónea en el fichero %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- Cinemática del portaherramientas en el fichero indicado defectuosa</p> <p>Error correction</p> <p>- Para obtener una información más precisa sobre este aviso de error, pulsar la softkey INTERNE INFO</p> <p>- Comprobar la cinemática del portaherramientas en el fichero indicado y, si es necesario, corregirla</p> <p>- Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
1A0-014D	<p>Error message</p> <p>Datos de la cinemática del soporte de la herramienta erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de la cinemática del soporte de la herramienta actual son erróneos. Consejo: ¡no mecanizar en este estado ningún programa NC y mover los ejes manualmente con mucho cuidado!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegurar que se ha indicado en la tabla de herramientas en «CINEMATICA» un fichero válido para la cinemática del soporte de la herramienta. - Quitar el aviso de error. - Ejecutar un TOOL CALL en una herramienta para la que no se haya indicado ninguna cinemática del soporte de la herramienta o disponga de una cinemática del soporte válido - Informar al servicio postventa
1A0-0151	<p>Error message</p> <p>Número de líneas (%1) no admitido en la tabla de valores de corrección.</p> <p>Cause of error</p> <p>Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the compensation value table and correct it if necessary - Perform the calibration cycle again
1A0-0152	<p>Error message</p> <p>Valores angulares inconsistentes (múltiples) en la tabla de corrección.</p> <p>Cause of error</p> <p>The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p>Error correction</p> <p>Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>
1A0-0153	<p>Error message</p> <p>Ángulo (%1) fuera del rango de valores válidos.</p> <p>Cause of error</p> <p>An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p>Error correction</p> <p>Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0154	<p>Error message Se ignorará en "%1" la cinemática del soporte de la herramienta</p> <p>Cause of error Las cinemáticas indicadas no tienen ningún punto de montaje para cinemáticas de portaherramientas.</p> <p>Error correction - Adaptar la configuración de la máquina para cinemáticas de portaherramientas. Para ello, contactar con el fabricante de la máquina. Téngase en cuenta lo siguiente: Al utilizar las cinemáticas indicadas se realiza el mecanizado sin el portaherramientas deseado.</p>
1A0-0155	<p>Error message Posición de inicio de un cont. no circular no está en sist. pza.</p> <p>Cause of error - Programación del valor del eje activa</p> <p>Error correction - Modificar el programa</p>
1A0-0156	<p>Error message La posición de inicio está programada incrementalmente</p> <p>Cause of error La posición inicial polar está programada de forma incremental</p> <p>Error correction Modificar el programa o el ciclo</p>
1A0-0157	<p>Error message No está permitida una programación relativa de posición de inicio del movimiento pendular</p> <p>Cause of error La posición inicial del movimiento pendular está programada en valores relativos</p> <p>Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos</p>
1A0-0158	<p>Error message No está permitida una program. absoluta del vector de descarga</p> <p>Cause of error - El vector de descarga ha sido programado en valores absolutos en lugar de incrementales</p> <p>Error correction - Programar el vector de descarga con valores incrementales</p>

Número de error	Descripción
1A0-0159	<p>Error message No está permitida una programación relativa de la posición inicial del movimiento de profundización</p> <p>Cause of error Se ha programado el punto de inicio del movimiento de profundización en valores relativos</p> <p>Error correction Programar el punto de inicio con valores absolutos</p>
1A0-015A	<p>Error message El eje programado no es ningún eje de rectificado</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado un eje incorrecto para el rectificado</p> <p>Error correction Programar un eje para rectificado</p>
1A0-015B	<p>Error message El valor programado no tiene el significado de una coordenada</p> <p>Cause of error Presumiblemente un error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
1A0-015C	<p>Error message Programación incremental de la posición de inicio no permitida</p> <p>Cause of error La posición de inicio está programada con valores incrementales</p> <p>Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos</p>
1A0-015D	<p>Error message Posición de inicio polar está programada incrementalmente</p> <p>Cause of error El radio o el ángulo de la posición inicial polar se ha programado con valores incrementales</p> <p>Error correction Modificar el programa o el ciclo</p>

Número de error	Descripción
1A0-015E	<p>Error message</p> <p>No está permitido el movimiento pendular de la longitud con valor cero</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa</p>
1A0-0161	<p>Error message</p> <p>Eje giratorio program. no admisible en círculo (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado programar con TCPM REFPNT TIP-CENTER activa un círculo con eje rotativo inclinado sin corrección del radio de la herramienta. Una inclinación del eje rotativo simultánea de los círculos solo es admisible con corrección del radio de la herr</p> <p>Error correction</p> <p>Activar la corrección del radio de la herramienta</p>
1A0-0162	<p>Error message</p> <p>Corrección radio hta. finalizada con errores (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante TCPM-STATIC se ha intentado finalizar la corrección del radio de la herramienta de una manera no admisible.</p> <p>Durante TCPM-STATIC, la corrección del radio de la herramienta únicamente puede finalizarse mediante una frase lineal con R0, en la que están programadas las coordenadas del plano de trabajo.</p> <p>Error correction</p> <p>Finalizar la corrección del radio de la herramienta con una frase lineal que contiene las dos coordenadas del plano de trabajo.</p>
1A0-0164	<p>Error message</p> <p>No es posible determinar el sentido de giro para el contorno definido</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno de la pieza en bruto programado no está cerrado o está sin curvar. Por ello no es posible ni el cálculo del sentido de giro ni la representación 3D.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificar el programa NC</p> <p>- Programar un contorno de la pieza en bruto compuesto por más de un punto. El contorno debe estar cerrado y no puede estar situado sobre una única recta.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0165	<p>Error message No se admiten los tronzados en el BLK FORM</p> <p>Cause of error Se ha programado una profundización en el contorno para la BLK FORM.</p> <p>Error correction - Adaptar el programa NC. Retirar profundización del contorno para la BLK FORM.</p>
1A0-0166	<p>Error message No se soporta la entalladura en la BLK FORM</p> <p>Cause of error Se ha programado una entalladura en el contorno para la BLK FORM.</p> <p>Error correction Eliminar la entalladura del contorno.</p>
1A0-0167	<p>Error message Ciclos SL no admisibles (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar un ciclo SL mientras TCPM REFPNT TIP-CENTER o REFPNT CENTER-CENTER estaba activa. Con estos ajustes TCPM no están disponibles los ciclos SL.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-0169	<p>Error message M130 no permitida</p> <p>Cause of error Cuando la corrección de la herramienta de torneado en el sistema del plano inclinado está activa (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, es decir, las columnas WPL-DZL y WPL-DX-DIAM de la tabla de la herramienta de torneado) no se puede programar un M130.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario.</p>
1A0-016C	<p>Error message Corredera radial: solo contorno ZX permitido</p> <p>Cause of error No se ha programado ningún contorno que no se encuentre en el plano ZX.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>

Número de error	Descripción
1A0-016D	<p>Error message Corredera radial: transformación no permitida</p> <p>Cause of error Determinadas transformaciones no están permitidas en la corredera radial activa: - Inclinar espacio de trabajo - Escalado - Decalaje del punto cero</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-016E	<p>Error message Inclinación del plano de mecanizado no permitida</p> <p>Cause of error Inclinar el espacio de trabajo solo está permitido en FUNCTION MODE TURN con cinemática de la corredera radial.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-016F	<p>Error message Hélice no permitida con la corredera radial activa</p> <p>Cause of error Con una corredera radial activa no se permiten hélices.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-0170	<p>Error message Corredera radial: combinación con M91 no permitida</p> <p>Cause of error No está permitida la combinación de corredera radial activa y M91.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-0171	<p>Error message Corredera radial: TCPM no permitido</p> <p>Cause of error Con una corredera radial activa no se permite TCPM (M128).</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0172	<p>Error message Corredera radial: corrección del radio 3D no permitida</p> <p>Cause of error Con una corredera radial activa no se permite la corrección del radio 3D.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-0173	<p>Error message Cinem. especial en mecanizado ejes paralelo no permitida</p> <p>Cause of error Ha intentado combinar FUNCTION PARAXMODE con una cinemática especial: - Cinemática polar - Cinemática de la corredera radial</p> <p>Error correction Desactivar los métodos de mecanizado antes de que se active otro.</p>
1A0-0174	<p>Error message Corredera radial: solo durante el torneado</p> <p>Cause of error La corredera radial solo puede activarse durante el torneado.</p> <p>Error correction Cambiar al modo de torneado con FUNCTION MODE TURN.</p>
1A0-0175	<p>Error message Carro transversal: programado un círculo no admisible</p> <p>Cause of error El círculo programado tiene un radio demasiado pequeño o una medida del arco demasiado pequeña para la corredera radial</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario</p>
1A0-0176	<p>Error message Carro transversal: elemento de palpación no permitido</p> <p>Cause of error Probing block not allowed with an active facing slide</p> <p>Error correction Run the probing block before the facing slide is activated</p>

Número de error	Descripción
1A0-0177	<p>Error message Carro transversal: cabezal no alineado</p> <p>Cause of error El eje Z del sistema de introducción y la dirección del cabezal no son paralelos</p> <p>Error correction Alinear la cabeza principal antes de activar la corredera radial</p>
1A0-0178	<p>Error message No es posible carro transversal estando activo filtro Stretch</p> <p>Cause of error Facing slide cannot be activated when the "stretch filter" is active</p> <p>Error correction - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
1A0-0179	<p>Error message Corredera radial: M140 no permitido</p> <p>Cause of error Retroceso de la herramienta (M140) con corredera radial activa no permitido</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A0-017A	<p>Error message Corredera radial: PARAXCOMP no permitido</p> <p>Cause of error FUNCTION PARAXCOMP con corredera radial activa no permitida.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>
1A0-017B	<p>Error message Ciclo de torneado solo permitido con la corredera radial activa</p> <p>Cause of error Ha intentado ejecutar un ciclo de torneado con una cinemática de corredera radial sin activar la corredera radial</p> <p>Error correction -Programar FACING HEAD POS</p>

Número de error	Descripción
1A0-017C	<p>Error message</p> <p>El contorno de la herramienta falla para el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido leer el contorno de la herramienta para el ciclo de torneado simultáneo.</p> <p>Error correction</p> <p>El contorno bidimensional de la herramienta para el ciclo se calcula a partir de la correspondiente cinemática portaherramientas tridimensional:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es preciso asegurarse que en la columna "CINEMÁTICA" de la tabla de herramientas se haya introducido una cinemática portaherramientas válida. - En especial, es preciso asegurarse de que la geometría definida en el ciclo de torneado simultáneo sea adecuada para los datos de la herramienta de la tabla de herramientas.
1A0-017D	<p>Error message</p> <p>Datos de la herramienta erróneos para el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de la herramienta de la tabla de herramientas no son compatibles con el ciclo de torneado simultáneo. Los datos de la herramienta (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH y KINEMATIC) deben describir una herramienta realista. En particular, se deben satisfacer las condiciones siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ni el valor del radio (RS) ni el valor de la longitud de corte (CUTLENGTH und CUTWIDTH) puede ser cero. - Únicamente son admisibles las herramientas fungiforme, de desbastado o de acabado. - Es imprescindible que TO, ZL y XL coincidan con la geometría portaherramientas en CINEMÁTICA. <p>Error correction</p> <p>Revise y corrija las entradas en la tabla de herramientas.</p>
1A0-017E	<p>Error message</p> <p>Rotación GS con espacio de trabajo no en XY</p> <p>Cause of error</p> <p>An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed.</p> <p>Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>

Número de error	Descripción
1A0-017F	<p>Error message</p> <p>No es posible un radio de corte negativo en el ciclo de torneado</p> <p>Cause of error</p> <p>An attempt was made to start a turning cycle with a turning tool with negative cutting edge radius. That is not allowed. The effective cutting edge radius is the sum of the following three elements:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Value in the RS column from the turning-tool table - Value in the DRS column from the turning-tool table - through FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS programmed oversize <p>Error correction</p> <p>The sum of the three values must be positive: adjust the NC program or tool table</p>
1A0-0180	<p>Error message</p> <p>Giro simult.: no se ha encontrado ningún eje basculante adecuado.</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado ningún eje basculante adecuado para el ciclo de giro simultáneo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si la máquina posee físicamente un eje adecuado: - Adaptar ángulo de precisión sobre ciclo 800 - Comprobar la configuración cinemática y, en su caso, modificar - Informar al servicio postventa
1A0-0182	<p>Error message</p> <p>La inclinación del espacio de trabajo no es adecuada para la transformación de torneado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha intentado activar la inclinación del espacio de trabajo mientras están activas las transformaciones de giro mencionadas. - Se ha intentado activar las transformaciones de giro mencionadas a continuación con la inclinación del espacio de trabajo activa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar la inclinación del plano de mecanizado o el ciclo 800. <p>En caso de que la transformación mencionada en el Punto 2 esté activa fuera del torneado, póngase en contacto con el fabricante.</p> <p>Están afectados:</p> <p>Transformación activada mediante ciclo 800</p> <p>2. Transformaciones especiales en el proceso de giro las cuales el sistema de introducción adecua normalmente en cinemáticas con mesa A o B. La pestaña POS muestra la visualización del estado si el transformador está activo.</p>

Número de error	Descripción
1A0-0183	<p>Error message</p> <p>Los datos de la herramienta de torneado no son válidos</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de la herramienta de torneado activa no son válidos. Combinación de valores no válida: TYPE y TO no están adaptados el uno al otro. Únicamente en el caso de herramientas de desbastado y de acabado, es admisible definir el valor 9 en TO.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar datos de herramienta.</p>
1A0-0184	<p>Error message</p> <p>Torneado simult.: No se permiten las correcc. de la herr. progr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el ciclo de torneado simultáneo están permitidas correcciones de herramienta programadas (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...). Tales correcciones modifican la posición de la placa de corte con respecto al portaherramientas, lo cual podría originar colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Retirar todas las correcciones de herramienta programadas antes del ciclo.</p>
1A0-0185	<p>Error message</p> <p>El modo TCPM seleccionado no se puede combinar con el torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo de torneado simultáneo no es compatible con el modo TCPM programado</p> <p>Error correction</p> <p>Los siguientes parámetros TCPM deben estar establecidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AXIS POS (las coordenadas corresponden a las posiciones del eje), - PATHCTRL AXIS (tipo de interpolación) - REFPNT CENTER-CENTER o REFPNT TIP-CENTER (punto de referencia de la herramienta)

Número de error	Descripción
1A0-0188	<p>Error message</p> <p>Función no permitida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FUNCTION FACINGHEAD is programmed with active tool compensation regarding the workpiece coordinate system. - FUNCTION FACINGHEAD is not allowed in combination with FUNCTION TURNDATA CORR-WCS. <p>Error correction</p> <p>Deactivate tool compensation with regard to the workpiece coordinate system.</p>
1A0-0189	<p>Error message</p> <p>Interpolación no admisible de ejes rotativos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eje giratorio programado que se ha seleccionado con M138 o en los parámetros de máquina CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, pero considerarse según el parámetro de máquina CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display. - Este movimiento no se puede interpolar con los movimientos de TCPM. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y modificar en caso necesario - Informar al servicio técnico
1A0-018A	<p>Error message</p> <p>No hay ningún eje físico disponible para la superposición del volante</p> <p>Cause of error</p> <p>Superposición del volante en un eje que no está en la cinemática actual</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar la superposición del volante - Comprobar configuración de la máquina . Informar al servicio técnico
1A0-018B	<p>Error message</p> <p>La preparación del contorno no es posible</p> <p>Cause of error</p> <p>Se produjo un error interno durante la preparación del contorno para el programa no circular cargado, el programa no circular no puede ser ejecutado.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
1A0-018C	<p>Error message</p> <p>Preparación contorno no puede procesar programas no concéntricos</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa no circular no puede ser procesado por la preparación del contorno. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - el programa contiene elementos de contorno cuya longitud desaparece (longitud < 1µm) - en el programa, se fija el parámetro "F actúa como alimentación C" y el eje C se invierte en el curso del programa o su velocidad cae (brevemente) a cero <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Informar al servicio técnico
1A0-018E	<p>Error message</p> <p>Torneado simultáneo: Posicionamiento previo</p> <p>Cause of error</p> <p>The current inclination of the tool is outside the programmed angle range.</p> <p>Error correction</p> <p>Adjust the inclination angle of the tool accordingly before calling the cycle.</p>
1A0-018F	<p>Error message</p> <p>No se pueden alcanzar los ángulos de incidencia</p> <p>Cause of error</p> <p>The desired inclination angles are outside the valid inclination range.</p> <p>Error correction</p> <p>Adjust the inclination angle range or the desired inclination angle at the beginning or end of the contour.</p>
1A0-0190	<p>Error message</p> <p>Se utiliza el eje de un brazo cinemático excluido</p> <p>Cause of error</p> <p>An axis was used that is in a kinematics path that is currently branched.</p> <p>The following uses are not possible for such an axis:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Positioning with the PLANE function - Selecting the axis with M138 - Positioning within an LN block - Positioning within a CP block <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program</p>

Número de error	Descripción
1A0-0191	<p>Error message</p> <p>Se ha programado un eje no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>You have programmed an axis that is configured as a spindle in the selected kinematics model.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program</p>
1A0-0192	<p>Error message</p> <p>Faltan fechas de la herramienta de tornada</p> <p>Cause of error</p> <p>The lathe tool is incorrectly defined. It does not have a permissible type.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the type of the turning tool</p>
1A0-0194	<p>Error message</p> <p>The limit switches of a modulo axis are invalid</p> <p>Cause of error</p> <p>Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The lower limit must be greater than -360° and less than +360° - The upper limit must not be negative and must be less than +360° - The lower limit must not be greater than the upper limit - The lower limit and upper limit must be less than 360° apart <p>Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range. A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.</p>
1A0-0195	<p>Error message</p> <p>Datos herramienta erróneos para el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\

Número de error	Descripción
1A0-0196	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p>Error correction - Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Program an additional NC data point in the symmetry position (pole) - Edit the NC program</p>
1A0-0198	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p>Error correction - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>
1A0-0199	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR no es posible</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>

Número de error	Descripción
1A0-019A	<p>Error message Coordinate transformation not allowed in dressing mode</p> <p>Cause of error You attempted to switch to dressing mode even though a coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) is active.</p> <p>Error correction Deactivate the coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) before switching to dressing mode.</p>
1A0-019B	<p>Error message Tool-carrier kinematics not allowed</p> <p>Cause of error Grinding wheels with tool-carrier kinematics cannot be dressed.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - For the grinding wheel to be dressed, delete the entry under "KINEMATIC" in the tool table - Inform your service agency </p>
1A0-019C	<p>Error message Plunging not possible at position (%1, %2)</p> <p>Cause of error A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool </p>
1A0-019D	<p>Error message Limitation cannot be defined with Cycle 14</p> <p>Cause of error The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271 </p>
1A0-019E	<p>Error message Error interno en el ciclo de fresado de contorno OCM</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Datos contradictorios </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa </p>

Número de error	Descripción
1A0-019F	<p>Error message Cajera no recibe soporte tras una «limitación abierta»</p> <p>Cause of error En la definición del contorno se ha definido una cajera (P2) tras un "contexto de limitación". Después de una "contexto de limitación" debe seguir una isla (I2).</p> <p>Error correction - No definir ningún "contexto de limitación" en el ciclo 271 si se va a mecanizar una cajera cerrada. - Definir una isla después de un "contexto de limitación" con CONTOUR DEF si se va a mecanizar una cajera abierta. - Debe tenerse en cuenta la documentación adicional del manual de instrucciones.</p>
1A0-01A0	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p>Error correction NC-Programm anpassen</p>
1A0-01A1	<p>Error message No technology data record available for contour machining</p> <p>Cause of error A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
1A0-01A3	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm</p>
1A0-01A4	<p>Error message Tool radius too small</p> <p>Cause of error The tool radius of the current tool is too small.</p> <p>Error correction Select a larger tool</p>

Número de error	Descripción
1A0-01A5	<p>Error message Roughing tool not defined</p> <p>Cause of error A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438 </p>
1A0-01A6	<p>Error message Parameter 'Feed per revolution Q436' incorrectly defined</p> <p>Cause of error You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436.</p> <p>Error correction Check and correct the value in Q436</p>
1A0-01A7	<p>Error message Impermissible NC block in contour</p> <p>Cause of error This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p>Error correction Edit the contour</p>
1A0-01A8	<p>Error message Falta la descripción medio de sujeción en fichero %1</p> <p>Cause of error La descripción del dispositivo de sujeción en el archivo especificado es incorrecta o el archivo no existe.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - compruebe la descripción del dispositivo de sujeción en el archivo especificado y corríjala si es necesario. - resetear los dispositivos de sujeción con FIXTURE RESET ALL - cargar un dispositivo de sujeción válido con FIXTURE SELECT - informar al servicio postventa. </p>

Número de error	Descripción
1A0-01A9	<p>Error message</p> <p>El contacto final de carrera SW para ejes de módulo es erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>En esta versión del control numérico no se permiten los movimientos de los ejes de módulo con finales de carrera de software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - No configurar contacto final de carrera para el eje de módulo - No configurar el eje como eje de módulo - Instalar una versión más reciente del software NC
1A0-01AA	<p>Error message</p> <p>Los límites de desplazamiento para ejes de módulo son erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>En esta versión del control numérico no se permiten los movimientos de los ejes de módulo con límites de desplazamiento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - No fijar límite de desplazamiento para el eje de módulo - No configurar el eje como eje de módulo - Instalar una versión más reciente del software NC
1A0-01AB	<p>Error message</p> <p>Medio de sujeción no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency
1A0-01AC	<p>Error message</p> <p>Configuración no apta para mecanizado de la superficie cilíndrica</p> <p>Cause of error</p> <p>El primer eje de máquina bajo la mesa debe ser un módulo eje rotativo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar configuración del eje. - Informar al fabricante

Número de error	Descripción
1A0-01AD	<p>Error message</p> <p>El elemento de sujeción se ignora en "%1"</p> <p>Cause of error</p> <p>The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p>Error correction</p> <p>- Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder.</p> <p>Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.</p>
1A0-01AE	<p>Error message</p> <p>Isla no permitida inmediatamente después de bloque de limitación</p> <p>Cause of error</p> <p>In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block".</p> <p>A "bounding block" must be followed by a pocket (P2).</p> <p>Error correction</p> <p>- Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined</p> <p>- Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined.</p> <p>- Refer to the User's Manual for more documentation</p>
1A0-01AF	<p>Error message</p> <p>Datos de tecnología de la herramienta inválidos</p> <p>Cause of error</p> <p>The tool radius is the sum of the values R and DR from the tool table; in some cases a programmed oversize has been added. If the width of the indexable insert (RCUTS) equals this tool radius, then the plunge angle (ANGLE) must be 90.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the tool data and correct them if required.</p>
1A0-01B1	<p>Error message</p> <p>La placa de corte es demasiado ancha</p> <p>Cause of error</p> <p>The tool radius results from the sum of the values R and DR from the tool table; in some cases a programmed oversize has been added. The width of the indexable insert (RCUTS) must not exceed 95% of the tool radius.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the tool data and correct them if required.</p>

Número de error	Descripción
1A0-01B2	<p>Error message Longitud útil de la herramienta utilizada demasiado corta</p> <p>Cause of error La longitud efectiva de la herramienta utilizada (columna LU de la tabla de herramientas) es menor que la profundidad de mecanizado programada en el ciclo.</p> <p>Error correction - Usar una herramienta con una longitud efectiva mayor</p>
1A0-01B3	<p>Error message No es posible activar la cinemática polar</p> <p>Cause of error The polar kinematics could not be activated with the programmed axes and selected solution.</p> <p>Error correction Check the selected axes and the solution: <ul style="list-style-type: none"> - The axes must span the three-dimensional space - The rotary axis must be built onto the table side and configured as a modulo axis (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Exactly one rotary axis must be selected - It must be possible to reach the selected solution from the current position (MODE_POS: machine is at a positive value of the radial axis, MODE_NEG: machine is at a negative value of the radial axis) </p>
1A0-01B4	<p>Error message Cinemática polar: TCPM no permitido</p> <p>Cause of error TCPM (M128) is not allowed with active polar kinematics.</p> <p>Error correction Check the NC program and adapt it if necessary</p>
1A0-01B5	<p>Error message Cinemática polar: transformación no permitida</p> <p>Cause of error Certain transformations are not permitted with active polar kinematics: <ul style="list-style-type: none"> - Tilt the working plane </p> <p>Error correction Check the NC program and adapt it if necessary</p>

Número de error	Descripción
1A0-01B6	<p>Error message No posible utilizar cinemática polar con "Stretch-Filter" activo</p> <p>Cause of error Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p>Error correction - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
1A0-01B7	<p>Error message Mecanizado a 5 ejes no permitido con cinemática polar activa</p> <p>Cause of error Programming of linear- and rotary-axis movements in one NC block is not not permitted with active polar kinematics.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>
1A0-01B8	<p>Error message Superposición volante no permitida con cinemática polar activa</p> <p>Cause of error Handwheel superimpositioning is not permitted with active polar kinematics</p> <p>Error correction - Deactivate handwheel superimpositioning - Deactivate polar kinematics</p>
1A0-01B9	<p>Error message Cinemática polar: no se permite la combinación con M91</p> <p>Cause of error The combination of active polar kinematics and M91 is not permitted.</p> <p>Error correction Check the NC program and adapt it if necessary</p>
1A0-01BA	<p>Error message Mecanizado alternativo no permitido con contorno cerrado</p> <p>Cause of error A value of 0 for Q15 (alternating machining direction) is not supported for a closed contour.</p> <p>Error correction Change the value for Q15 to +1 (climb) or -1 (up-cut).</p>

Número de error	Descripción
1A0-F302	<p>Error message APPRLT no permitido con contorno cerrado</p> <p>Cause of error Approaching with APPRLT is not supported for a closed contour.</p> <p>Error correction In Cycle 270 set the input parameter Q390 to 1 (APPRCT) or 3 (APPRLN).</p>
1A0-F303	<p>Error message No hay contornos para mecanizar</p> <p>Cause of error Después de la preparación interna de los contornos, no quedan contornos (parciales) que puedan ser procesados con el OCM. Tenga en cuenta: - Las cajas estrechas, que son más estrechas que $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$, no se pueden mecanizar debido al redondeo de las esquinas internas - No es posible profundizar en cajas estrechas, dependiendo de R y RCUTS.</p> <p>Error correction Asegúrese de que los contornos programados junto con los tamaños antes citados son lo suficientemente amplios.</p>
1A0-F304	<p>Error message El acabado de la profundidad no se realiza sin sobremedida</p> <p>Cause of error The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p>Error correction When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>
1A0-F305	<p>Error message El valor programado para el eje rotativo es demasiado elevado</p> <p>Cause of error Se ha programado un valor demasiado alto para un eje rotativo (mayor que 1.000.000°).</p> <p>Error correction Comprobar y corregir el programa NC</p>

Número de error	Descripción
1A0-F308	<p>Error message</p> <p>El contorno de la pieza en bruto es demasiado complejo</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno de la pieza en bruto actual supera el límite máximo de 200 frases.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar la pieza en bruto o exportarla como archivo STL e integrarla con BLK FORM FILE.</p>
1A0-F309	<p>Error message</p> <p>Axis-value programming during active basic rotation</p> <p>Cause of error</p> <p>You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL.</p> <p>A basic rotation for the workpiece was active at the same time.</p> <p>This can lead to incorrect positioning on the workpiece.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program</p>
1A1-000C	<p>Error message</p> <p>La cinemática seleccionada no está definida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha intentado seleccionar una cinemática no disponible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ampliar la configuración cinemática - Modificar ciclo - Informar al servicio postventa
1A1-000D	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-000E	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-000F	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-0010	<p>Error message Final de carrera %1%2</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera positivo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
1A1-0011	<p>Error message Final de carrera %1%2</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. El fin de carrera negativo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
1A1-0012	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A1-0013	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>En la cinemática de la máquina se han configurado menos de 3 ejes de translación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa
1A1-0014	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>En la cinemática de la máquina se han configurado más de 3 ejes de translación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el Konfig-Objekt CfgProgAxis como tipo MainLinCoord - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa
1A1-0015	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0016	<p>Error message No se puede alcanzar la posición programada</p> <p>Cause of error La máquina no puede alcanzar todos los puntos en el espacio. Los tres ejes lineales con los que el control se desplaza a las posiciones programadas se encuentran en un sólo plano. Posibles causas: - Con FUNCTION PARAXMODE ha seleccionado tres ejes que se encuentran en un plano - Un eje lineal se encuentra en un eje de giro; el eje de giro ha girado el eje lineal al plano de los dos ejes lineales restantes</p> <p>Error correction Modificar el programa NC</p>
1A1-0017	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Modificar el ciclo</p>
1A1-0018	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-0019	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-001A	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
1A1-001B	<p>Error message</p> <p>Falta la indicación de la precisión para el cálculo del movimiento de compensación cinemático.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falta la indicación de la precisión para el cálculo del movimiento de compensación cinemático <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar ciclo
1A1-001C	<p>Error message</p> <p>Eje basculante no definido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cinemática de la máquina configurada incorrectamente - seleccionada una cinemática incorrecta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Modificar ciclo - Informar al servicio postventa
1A1-001D	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cinemática de la máquina configurada incorrectamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-001E	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-0022	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar la cinemática con ejes verticales sucesivos - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0023	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-0024	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-0025	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Error del sistema</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
1A1-0026	<p>Error message Función aún no implementada: %1</p> <p>Cause of error - Se ha intentado utilizar una funcionalidad no implementada.</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
1A1-0027	<p>Error message No está definido el tipo de corrección de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error No se ha especificado la arista de la muela de rectificar en la que debe ejecutarse la compensación de la herramienta.</p> <p>Error correction - Modificar ciclo</p>

Número de error	Descripción
1A1-0028	<p>Error message</p> <p>No se puede mover el eje. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado desplazar un eje que el NC no puede mover, p. ej. un eje de visualización que sólo se visualiza.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC - Seleccionar una cinemática de máquina adecuada (polar).
1A1-0029	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-002A	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-002B	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema - Cinemática incorrecta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-003B	<p>Error message</p> <p>Geometría de la muela de rectificar incorrecta Valor negativo %1 en la parametrización de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar

Número de error	Descripción
1A1-003C	<p>Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Valor incorrecto %1 en la parametrizac. de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar</p> <p>Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar</p>
1A1-003D	<p>Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Angulo %1 en la parametrización de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar</p> <p>Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar</p>
1A1-003E	<p>Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Longitud de arista neg. en la geomet. de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar</p> <p>Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar</p>
1A1-003F	<p>Error message Geometría de la muela de rectificar incorrecta Falta parámetro %1 en la parametrizac. de la muela de rectificar</p> <p>Cause of error - Parametrización incorrecta de la geometría de la muela de rectificar</p> <p>Error correction - Parametrizar correctamente la geometría de la muela de rectificar</p>

Número de error	Descripción
1A1-0040	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en la cadena de la geometría: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-0042	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Atributo no válido o elemento de lista en un View-Message causado por entradas de claves incorrectas en los mensajes de configuración. Por este motivo el servidor de configuración no encuentra entidades, porque elementos de las listas output se han fijado como incorrectos en los View-Message referidos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la configuración cinemática - Informar al servicio postventa
1A1-0043	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Está introducido directamente en el texto de error</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
1A1-0044	<p>Error message</p> <p>Fijar limite de carrera de eje para el eje Roll-Over no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado fijar valores para el limitador de fin de carrera del eje para un eje Roll-Over</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración - Modificar ciclo

Número de error	Descripción
1A1-0045	<p>Error message</p> <p>No es posible la dirección de herramienta vertical</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido un plano de mecanizado para el que no es posible orientar el eje de la herramienta vertical a ese plano</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Sin es posible sujetar la pieza de otra manera - Dado el caso, modificar el ajuste del limitador de carrera de los ejes basculantes
1A1-0046	<p>Error message</p> <p>El control no puede calcular la tangente del círculo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido un círculo con radio 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC</p>
1A1-0047	<p>Error message</p> <p>El control no puede modificar la orientación de la herramienta, porque no están definidos ninguno de los ejes basculantes</p> <p>Cause of error</p> <p>Ejes basculantes no definidos para poder modificar la orientación de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC - Modificar la máquina - Configurar la cinemática con ejes basculantes
1A1-0048	<p>Error message</p> <p>Error en la configuración cinemática: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se indicará en inglés en el texto auxiliar</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A1-0049	<p>Error message</p> <p>No encontrado eje para compensación de longitud de herramienta.</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas: No existe ningún eje o ningún eje definido inequívocamente, que pueda compensar la longitud de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa.
1A1-004A	<p>Error message</p> <p>Deben ser interpolados demasiados ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrepasado el número máximo permitido de ejes a desplazar simultáneamente. (En la versión Export están permitidos un máximo de 4 ejes)</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC</p>
1A1-004B	<p>Error message</p> <p>Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>En la cinemática de la máquina se han configurado más de 3 ejes de translación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la cinemática - Por favor, comprueben el número de ejes en el modelo de la cinemática que están configurados en el objeto de configuración CfgAxis en el parámetro specCoordSys como ejes lineales adicionales. En el modelo de cinemática, junto con los ejes que están definidos en el objeto de configuración CfgProgAxis como tipo MainLinCoord, debe disponerse exactamente de 3 ejes para la cinemática de la máquina. - Durante la utilización de la FUNCION MODO PARAX: Comprobar el número y tipo de ejes que se han programado en esta función. - Informar al servicio postventa
1A1-004C	<p>Error message</p> <p>Corte en rosca: Inversión de dirección no permitida!</p> <p>Cause of error</p> <p>No se permite la inversión de dirección de un eje de rosca referenciado.</p> <p>Error correction</p> <p>No es aconsejable cambiar la dirección del movimiento de un eje de rosca referenciado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
1A1-004D	<p>Error message Capacidad de desplazamiento exced. por eje no interpolado!</p> <p>Cause of error Un eje no interpolable supera el límite de capacidad de posicionamiento.</p> <p>Error correction Reduzca el camino programado del eje no interpolable.</p>
1A1-004E	<p>Error message Dist. demasiado corta para acelerar ejes no interpolados!</p> <p>Cause of error Un eje no interpolable sobrepasa el límite de máximo de aceleración!</p> <p>Error correction Prolongue el camino programado del eje no interpolable.</p>
1A1-004F	<p>Error message Esta zona no puede mecanizarse.</p> <p>Cause of error No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range.</p> <p>Error correction Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.</p>
1A1-0050	<p>Error message Final de carrera con superposición volante %1%2</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo. Interruptor final M118</p> <p>Error correction Reducir el margen de desplazamiento del volante (M118)</p>
1A1-0051	<p>Error message Cinemática errónea para FACING HEAD POS</p> <p>Cause of error La cinemática activa no cuenta con un eje de corredera radial. FACING HEAD POS solo está permitido con cinemática de la corredera radial.</p> <p>Error correction Colgar la corredera radial y conmutar la cinemática.</p>

Número de error	Descripción
1A1-0052	<p>Error message</p> <p>La colocación de la herramienta no se puede calcular</p> <p>Cause of error</p> <p>There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use M138 to select or deselect the rotary axes - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A1-0053	<p>Error message</p> <p>La colocación de la herramienta no se puede calcular</p> <p>Cause of error</p> <p>The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p>Error correction</p> <p>The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the tool data - Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool - Contact your machine tool builder
1A1-0054	<p>Error message</p> <p>La colocación de la herramienta no se puede calcular</p> <p>Cause of error</p> <p>Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis - The tool direction is parallel to the selected tilting axis - The programmed inclination is not possible with the present device <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed inclination - Use M138 to select a different tilting axis - Check the kinematics configuration - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A2-000A	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en el cálculo de la transformación: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Está introducido directamente en el texto de error</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
1A2-000B	<p>Error message Eje programado varias veces en la instrucción PRESET</p> <p>Cause of error En la instrucción PRESET se ha programado varias veces el mismo eje.</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC o el ciclo</p>
1C7-01F6	<p>Error message Frase de datos para la configuración FS para el programa SPLC</p> <p>Cause of error Frase de datos para la configuración de la seguridad funcional para el programa SPLC</p> <p>Error correction</p>
1C7-0205	<p>Error message Tiempo máximo hasta el test de frenado del motor</p> <p>Cause of error Tiempo máximo hasta el test de frenado del motor mediante instante de parada - Valor de introducción 0: SKERN no efectúa ninguna inspección del tiempo</p> <p>Error correction</p>
1C7-0206	<p>Error message Máximo recorrido en reacción SS2</p> <p>Cause of error Recorrido máximo permitido y/o velocidad de giro de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM2</p> <p>Error correction</p>
1C7-0207	<p>Error message Máximo recorrido en reacción SS2</p> <p>Cause of error Recorrido máximo permitido y/o velocidad de giro de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM3</p> <p>Error correction</p>
1C7-0208	<p>Error message Máximo recorrido en reacción SS2</p> <p>Cause of error Valor máximo permitido y/o revoluciones de husillo con reacción SS2 en el modo de funcionamiento SOM4</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
1C7-021B	<p>Error message</p> <p>MC La conexión de los accionamientos no es posible: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Señal de interfaz SPLC NN_GenSafe = 0. Por esta razón, no es posible conectar el accionamiento. - El programa SPLC no indica la señal del interfaz. - Puesto el parámetro de máquina skipEmStopTest. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC. - Comprobar el valor introducido en MP_skipEmStopTest. - Informar al servicio postventa.
1C7-0255	<p>Error message</p> <p>Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p>Cause of error</p> <p>Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl.</p> <p>Error correction</p>
1C7-025F	<p>Error message</p> <p>Ha fallado la especificación del ratio de datos HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Indicar la velocidad de transmisión de datos deseada del HSCI. Con la opción "automatic", el control numérico selecciona automáticamente la velocidad de transmisión de datos más alta posible. En el caso de que en el sistema HSCI haya dispositivos o cables de interconexión que solo sean aptos para velocidades de transmisión de datos limitadas puede resultar necesaria una preselección manual.</p> <p>Error correction</p>
1C7-0268	<p>Error message</p> <p>El sobreposic. volante ejes rotativos sólo admis. con TCPM</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
1C7-0350	<p>Error message Modo de supervisión del valor nominal/real (opcional)</p> <p>Cause of error El parámetro determina el tipo de supervisión del valor nominal o real: - speedAndPosCompDefault:</p> <p>Error correction</p>
1C9-006B	<p>Error message Descripción de un porta-herramienta</p> <p>Cause of error Describir aquí un portaherramientas.</p> <p>Error correction</p>
200-0001	<p>Error message Calculadora</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
200-0017	<p>Error message Configuración de '%1' incorrecta</p> <p>Cause of error Los datos de configuración están incompletos o contienen valores no válidos.</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración</p>
200-0018	<p>Error message No es válida la configuración para el eje %1</p> <p>Cause of error Los datos de configuración para el eje indicado están incompletos o contienen valores no válidos.</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración "Programmable Names" de este eje.</p>
200-0019	<p>Error message No es válido el nombre configurado para el eje %1</p> <p>Cause of error El nombre de eje configurado no es válido para un eje con las características configuradas o ya está asignado a un eje.</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / axName"</p>

Número de error	Descripción
200-001A	<p>Error message No es válido el índice configurado para el eje %1</p> <p>Cause of error El nombre de índice configurado no es válido para un eje con las características configuradas o ya está asignado a un eje.</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / index"</p>
200-001B	<p>Error message No es válida la dirección configurada para el eje %1</p> <p>Cause of error Para el eje no se ha configurado ninguna de las direcciones XAxis, YAxis o ZAxis.</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración "Programmable Names / dir"</p>
200-001C	<p>Error message Ciclo %1 definido varias veces</p> <p>Cause of error En Cycle-Design, el mismo número o número G ha sido asignado más de una vez para un ciclo o un ciclo query.</p> <p>Error correction En Cycle-Design, modificar el número de un ciclo o sus números G.</p>
200-001D	<p>Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
200-001E	<p>Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
200-001F	<p>Error message No se ha definido ningún eje programable para editor</p> <p>Cause of error La configuración es incorrecta: Con CfgEditorSettings/useProgAxes se ajusta el hecho que los ejes programables definidos por CfgChannelAxes/progAxis deban emplearse para el editor. No obstante, CfgChannelAxes/progAxis está vacío.</p> <p>Error correction Corregir la configuración: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p>Error message El programa NC está incompleto</p> <p>Cause of error No valid program end found: - File was not transmitted to the control completely - File corrupted during editing with a text editor - Error in the file system</p> <p>Error correction - Retransmit the file or restore it from an archive - Manually correct the file in the NC editor Note: The NC editor automatically appends a program end for visual purposes. Use 'Save as' to write this program end into the file.</p>
201-0800	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>
201-0801	<p>Error message Capacidad memoria sobrepasada</p> <p>Cause of error La memoria de programas para el programa NC no es suficiente.</p> <p>Error correction Borrar programas que no vayan a ser utilizados.</p>
201-0802	<p>Error message Carácter búsqueda inexistente</p> <p>Cause of error En el programa NC la dirección de búsqueda original no esta disponible.</p> <p>Error correction Abortar la búsqueda</p>

Número de error	Descripción
201-0803	<p>Error message Valor introduc. incorrecto</p> <p>Cause of error - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257).</p> <p>Error correction - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0.</p>
201-0804	<p>Error message Nombre de programa inexistente</p> <p>Cause of error Se intentó llamar a un programa que no se encuentra en la memoria del TNC.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
201-0805	<p>Error message ¡Fichero protegido!</p> <p>Cause of error Este programa no puede ser ni editado ni borrado hasta que se haya eliminado la protección del programa.</p> <p>Error correction Eliminar la protección del programa.</p>
201-0806	<p>Error message Formato frase incorrecto</p> <p>Cause of error Estructura incorrecta en frase más clara.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
201-0807	<p>Error message Letra dirección ya asignada</p> <p>Cause of error Se ha utilizado una letra de dirección de forma incorrecta varias veces en una frase DIN/ISO.</p> <p>Error correction Modificar la frase en color más claro.</p>

Número de error	Descripción
201-0808	<p>Error message</p> <p>Frase muy larga PUNTO CERO</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-092E	<p>Error message</p> <p>Direc. desplazam. no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).</p>
201-092F	<p>Error message</p> <p>Tabla puntos cero inactiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Ciclo de palpación para fijar el punto de referencia: El punto medido deber ser escrito por el TNC en una tabla de puntos-cero. Sin embargo, no ha sido activada ninguna tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución de programas" (estado M).</p> <p>Error correction</p> <p>En el modo de funcionamiento Ejecución de programa frase a frase o Ejecución continua activar la tabla de puntos-cero en el que el punto medido deba ser introducido.</p>
201-0930	<p>Error message</p> <p>Error posición: centro en eje 1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-0931	<p>Error message</p> <p>Error posición: centro en eje 2</p> <p>Cause of error</p> <p>Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
201-0932	<p>Error message Diámetro taladro muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-0933	<p>Error message Diámetro taladro excesivo</p> <p>Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa.</p> <p>Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.</p>
201-0934	<p>Error message Diámetro isla muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-0935	<p>Error message Diámetro isla excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>
201-0936	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>

Número de error	Descripción
201-0937	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-0938	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-0939	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-093A	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-093B	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
201-093C	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-093D	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-093E	<p>Error message Ciclo med.: error cota máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>
201-093F	<p>Error message Ciclo med.: error cota mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>
201-0940	<p>Error message TCHPROBE 426: long. excede máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
201-0941	<p>Error message TCHPROBE 426: long. menor mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
201-0942	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-0943	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
201-094F	<p>Error message Borrado ciclo incompleto</p> <p>Cause of error Aviso informativo de que el TNC ha borrado un ciclo incompleto.</p> <p>Error correction</p>
201-0950	<p>Error message Memoria intermedia vacía</p> <p>Cause of error Se intentó introducir una frase desde la memoria intermedia, a pesar de que ésta está vacía.</p> <p>Error correction Antes de poder insertar nada, llenar la memoria intermedia: - borrar la frase a copiar con la tecla DEL. - editar la frase a copiar.</p>

Número de error	Descripción
201-0951	<p>Error message Sin permiso de escritura</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado para su edición un fichero protegido contra escritura.</p> <p>Error correction Antes de editar, eliminar la protección contra escritura: Introducir el número de clave 86357.</p>
201-0952	<p>Error message Borrar contexto complet.: NO ENT</p> <p>Cause of error Al editar se ha intentado borrar una palabra, que es un elemento de una función requerido obligatoriamente.</p> <p>Error correction Pulsar NO ENT para borrar la función completamente, pulsando la tecla END se interrumpe el proceso de borrado.</p>
201-0953	<p>Error message Modific. contexto no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado activar otro contexto durante el transcurso de una secuencia de diálogo.</p> <p>Error correction Continuar el diálogo o borrar la frase completamente e introducirla con un nuevo contexto.</p>
201-0954	<p>Error message Coordenadas polares no admitidas</p> <p>Cause of error Con la tecla P se ha intentado iniciar la introducción de coordenadas polares, a pesar de que para la función actualmente activa éstas no son programables.</p> <p>Error correction Programar la función activa con coordenadas cartesianas o utilizar otra función que permita la introducción de coordenadas polares.</p>
201-0955	<p>Error message Para cambiar contexto: pulse ENT</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar un iniciador de contexto al que pertenecen todavía otros elementos de la frase actual.</p> <p>Error correction Borrar primero los elementos antes de cambiar el iniciador de contexto.</p>

Número de error	Descripción
201-0956	<p>Error message Intr. no admitida como contexto</p> <p>Cause of error Se ha introducido una función con la cual no puede ser iniciado ningún contexto.</p> <p>Error correction Introducir sólo las funciones permitidas.</p>
201-0957	<p>Error message Comprobar número de paréntesis</p> <p>Cause of error Se ha intentado finalizar con paréntesis una frase de parámetros Q, en la que el número de "Abrir paréntesis(" no es igual al número de "Cerrar paréntesis)".</p> <p>Error correction Introducir los paréntesis que falten.</p>
201-099D	<p>Error message Demasiados decimales</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099E	<p>Error message Nomb.fich. no igual nomb. prog.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099F	<p>Error message Palabra clave contexto desconoc.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A0	<p>Error message Valor numérico fuera de campo</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A1	<p>Error message Error de sintaxis</p> <p>Cause of error Error de sintaxis</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
201-09A2	Error message Lenguaje NC desconocido Cause of error Error correction
201-09A3	Error message Acceso al fichero imposible Cause of error Error correction
201-09A5	Error message Falta valor obligatorio Cause of error Se ha intentado guardar un bloque NC a pesar de que no se han introducido todos los valores obligatorios para los elementos programados en el bloque Error correction Introducir el bloque NC con todos los datos obligatorios. Si es necesario, consultar el modo de empleo
201-09A8	Error message Datos de tabla desconocidos Cause of error Datos de la tabla desconocidos Error correction
201-09A9	Error message Error sintaxis en record binario Cause of error Error sintáctico en aprobación binaria Error correction
201-0A1F	Error message Signo de introduc. no admisble Cause of error Se ha intentado introducir un signo que no es admisible en el campo de introducción. Error correction Modificar el programa NC.

Número de error	Descripción
201-0A20	<p>Error message No se admiten minúsculas</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir una letra minúscula.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo letras mayúsculas en el campo de introducción.</p>
201-0A21	<p>Error message No se admiten letras</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir una letra.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo cifras en el campo de introducción.</p>
201-0A22	<p>Error message No se admiten cifras</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir una cifra.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC. Utilizar sólo letras en el campo de introducción.</p>
201-0A51	<p>Error message Referen. en frase %.6s: no DEL</p> <p>Cause of error Programación FK: Se ha intentado borrar una frase NC que es referente de otra frase NC.</p> <p>Error correction Modificar la frase de referencia y borrar después.</p>
201-0A52	<p>Error message Referencia FK sobre frase actual</p> <p>Cause of error En un programa FK se intentó borrar una frase sobre la que existe un referente en otra parte del programa.</p> <p>Error correction Modificar referente FK.</p>

Número de error	Descripción
201-0A55	<p>Error message Ningún eje seleccionado</p> <p>Cause of error En los ajustes MOD de los modos de funcionamiento de la máquina no se ha encontrado ninguna selección de eje para la generación del bloque L.</p> <p>Error correction Introduzca en los ajustes MOD en los ejes deseados que deben formar parte del bloque L al pulsar la tecla "Aceptar posición actual".</p>
201-0A6F	<p>Error message Sobrepasado nº caracteres máx.</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número máximo de caracteres permitidos por el margen de introducción activo</p> <p>Error correction Introduzca menos caracteres</p>
201-0A70	<p>Error message Valor fuera margen introducción</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un valor numérico que queda fuera del margen permitido</p> <p>Error correction Tenga en cuenta el margen de introducción permitido</p>
201-0A71	<p>Error message Demasiados decimales</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un valor numérico en el que se sobrepasa el número de decimales permitido</p> <p>Error correction Tenga en cuenta el margen de introducción permitido</p>
201-0A72	<p>Error message Signo algebraico no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un signo algebraico con la tecla -/+</p> <p>Error correction No pulsar la tecla -/+</p>

Número de error	Descripción
201-0A73	<p>Error message Sólo admisibles val. integrales</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un número con decimales</p> <p>Error correction No pulsar la tecla ,</p>
201-0A74	<p>Error message Q no permitida: ¡Introd. número!</p> <p>Cause of error En el margen de introducción actual se ha intentado introducir un parámetro Q</p> <p>Error correction Introducir un valor numérico</p>
201-0A75	<p>Error message Introd. incremental no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un valor incremental pulsando la tecla I</p> <p>Error correction Introducir un valor absoluto</p>
201-0A76	<p>Error message Demasiadas funciones M</p> <p>Cause of error Demasiadas funciones M para un bloque NC</p> <p>Error correction No utilizar mas de dos funciones M por bloque NC</p>
201-0A77	<p>Error message Demasiado ejes programados</p> <p>Cause of error - Una frase NC sobrepasa el nº permitido de ejes en movimiento simultaneo. Se ha intentado generar desde un programa NC un programa de retroceso en el que estén programados juntos más de 5 ejes.</p> <p>Error correction - Versión estándar: programar un máximo de 5 ejes por frase NC. - Versión exportación: programar un máximo de 4 ejes por frase NC. - El programa fuente no puede tener en total más de 5 ejes diferentes.</p>

Número de error	Descripción
201-0A78	<p>Error message Eje programado doble</p> <p>Cause of error En un bloque NC se ha programado varias veces el mismo eje</p> <p>Error correction En un bloque NC programar siempre sólo ejes diferentes</p>
201-0A79	<p>Error message Elemento doble / no permitido</p> <p>Cause of error - En un bloque NC se ha utilizado varias veces un elemento de sintaxis - En un bloque NC no concuerda la secuencia actual de elementos de sintaxis con la secuencia requerida</p> <p>Error correction - En un bloque NC no programar más de una vez los elementos de sintaxis - Colocar los elementos de sintaxis en la secuencia requerida</p>
201-0A7A	<p>Error message Introducción de datos incompleta</p> <p>Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos</p> <p>Error correction Añadir la información que falta</p>
201-0A7B	<p>Error message DIN/ISO: Falta número bloque N</p> <p>Cause of error Un bloque NC en un programa DIN/ISO comienza sin número de bloque N</p> <p>Error correction Insertar el número de bloque</p>
201-0A7C	<p>Error message Falta elemento requerido</p> <p>Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos</p> <p>Error correction Añadir la información que falta</p>

Número de error	Descripción
201-0A7D	<p>Error message Sintaxis incorrecta</p> <p>Cause of error Un bloque NC contiene un elemento de sintaxis que requiere otros elementos de sintaxis</p> <p>Error correction Corregir el bloque NC</p>
201-0A9F	<p>Error message Clave desconocida</p> <p>Cause of error En un bloque NC se ha intentado introducir una palabra que el TNC no puede interpretar</p> <p>Error correction Introducir sólo palabra válidas</p>
201-0AA0	<p>Error message Elemento sintaxis no modificable</p> <p>Cause of error En un bloque NC se ha intentado modificar un elemento de sintaxis</p> <p>Error correction Introducir de nuevo el bloque NC con la función modificada</p>
201-0AA1	<p>Error message Cabecera PGM no modificable</p> <p>Cause of error En un programa se ha intentado modificar uno de los bloques BEGIN PGM (ISO: %... G71), o END PGM (ISO: N99999999%...)</p> <p>Error correction El principio y el final del programa no pueden ser modificados. Para modificar el nombre del programa debe utilizarse la función RENOMBRAR en el administrador de ficheros.</p>
201-0AA2	<p>Error message ¡Sin cambio sistema referencia!</p> <p>Cause of error En el bloque presente se han intentado cambiar los datos de coordenadas de cartesianos a polares o viceversa</p> <p>Error correction Coloque el cursor sobre el elemento de iniciación de bloque y pulsando la tecla P cambie la introducción de las coordenadas a polares o a cartesianas</p>

Número de error	Descripción
201-0AA3	<p>Error message Eje giratorio aquí no permitido</p> <p>Cause of error Se programó un eje giratorio como eje de la herramienta.</p> <p>Error correction En la frase TOOL CALL (DIN/ISO: T..) sólo programar ejes lineales.</p>
201-0AA4	<p>Error message Estructura de frase errónea</p> <p>Cause of error Una frase Nc contiene un error de sintaxis.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
201-0AA5	<p>Error message ¿Borrar realm. bloq. NC? DEL!</p> <p>Cause of error Advertencia al borrar un bloque NC.</p> <p>Error correction Para borrar completamente un bloque NC, pulsar DEL. Para interrumpir el proceso de borrado, pulse cualquier otra tecla.</p>
201-0AA6	<p>Error message Letra de eje no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado programar un eje que no está permitido para la función que en este momento está activa.</p> <p>Error correction Programar sólo ejes permitidos.</p>
201-0AA7	<p>Error message No es posible cancelar Blockskip</p> <p>Cause of error Se ha intentado cancelar la función "Saltar bloque" con la tecla Backspace.</p> <p>Error correction Sólo se permite esta función si el bloque NC empieza con / .</p>

Número de error	Descripción
201-0AA8	<p>Error message String incompleto</p> <p>Cause of error Se ha intentado introducir un bloque NC en el que no se ha cerrado un elemento de sintaxis con el apostrofe necesario.</p> <p>Error correction Tener en cuenta que los apóstrofes sean introducidos en las posiciones correctas. Dado el caso, consultar el modo de empleo.</p>
201-0AB4	<p>Error message Alcanzado borde de la pantalla</p> <p>Cause of error Se ha desplazado la posición del display del bloque actual hasta el borde de la pantalla.</p> <p>Error correction Seleccione la posición del display del bloque actual de tal manera que se encuentre situada dentro de los límites de la pantalla.</p>
201-0ADF	<p>Error message Captura posic.actual no posible</p> <p>Cause of error Ud. intentó capturar en el programa la posición actual mientras la función de plano de mecanizado inclinado estaba activa.</p> <p>Error correction La captura de la posición actual sólo es posible si la función de plano de mecanizado inclinado no está activa.</p>
201-0AFE	<p>Error message ¡Cambio contexto sólo al inicio!</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar de forma ostensible el formato de un bloque NC.</p> <p>Error correction Sólo es posible modificar el formato de un bloque NC si el cursor está situado al principio del bloque.</p>
201-0B31	<p>Error message INTERRUPCIÓN en frase %u (%u %%)</p> <p>Cause of error Se ha finalizado la función de búsqueda antes de tiempo.</p> <p>Error correction Dado el caso, reiniciar la función de búsqueda y dejar que se procese hasta el final.</p>

Número de error	Descripción
201-0B67	<p>Error message Nombre label ya asign. en línea %u</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar el mismo nombre de label en varias frases NC LBL SET.</p> <p>Error correction Utilizar nombres de label diferentes.</p>
201-0B88	<p>Error message No modif. durante ejecuc. prog.</p> <p>Cause of error - Se ha intentado editar un programa que está ejecutándose en este momento. - Se ha intentado editar una tabla a la que tiene acceso el programa que está ejecutándose en este momento.</p> <p>Error correction - Realizar las modificaciones en reposo. - Modificar los ajustes AFC después de parar el programa (Stop interno) y seleccionarlo de nuevo mediante la tegla PGM MGT.</p>
201-0C02	<p>Error message Error sistema fichero I/O</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante el acceso a un dispositivo del sistema de ficheros.</p> <p>Error correction - Unidades del TNC: resetear el control para que sean comprobadas las unidades. Pongáse en contacto con HEIDENHAIN, si el problema persiste. - Unidades de red: comprobar las conexiones de red y el procesador que pone a disposición el directorio. - Leer tabla: comprobar la corrección del contenido de la tabla (por ejemplo, si existen líneas redundantes),</p>
201-F388	<p>Error message Nombre label en línea %u ocupado</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar el mismo nombre de label en varias frases NC LBL SET.</p> <p>Error correction Utilizar nombres de label diferentes.</p>

Número de error	Descripción
210-0001	<p>Error message Fin fichero del sistema, no se ha encontrado identificador</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un identificador, pero se ha alcanzado el final del fichero.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0002	<p>Error message Se espera identificador en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un identificador, pero se ha leído un signo no alfanumérico.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0003	<p>Error message Fin de un fichero del sistema, no se ha encontrado ningún String</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un String, pero se ha alcanzado el final del fichero.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0004	<p>Error message Se espera String en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar String que comience con ", pero se ha leído otro signo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0005	<p>Error message Tipos de datos incompatibles en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se han leído datos, que no concuerdan con los objetos de datos a leer.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-0006	<p>Error message Nombre de entidad desconocido en el fichero del sistema Message-Library incompatible o no se ha implementado ninguna instancia de la entidad</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un mensaje desconocido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0007	<p>Error message Identificador utilizado varias veces en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
210-0008	<p>Error message Se espera un valor integral en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número entero.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0009	<p>Error message Se espera un número de coma flotante en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número decimal flotante.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-000A	<p>Error message Valor lógico no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un valor lógico (TRUE o FALSE o un parámetro Q con valor numérico 0 ó 1).</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-000B	<p>Error message Valor de lista no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar un valor de enumeración pero se ha leído un String indefinido o un parámetro Q con un valor numérico no válido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-000C	<p>Error message Se espera '(' en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar (.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-000D	<p>Error message Final no esperado de un fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje deberían figurar más signod, pero se ha alcanzado el final del fichero.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-000E	<p>Error message Nombre de atributo desconocido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un atributo de mensaje desconocido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-000F	<p>Error message Atributo utilizado varias veces en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se ha leído un atributo de mensaje varias veces.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0010	<p>Error message Se espera ':=' en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar :=.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-0011	<p>Error message Se espera '(' ó ',' en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Debería figurar (ó , en un fichero de mensaje.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0012	<p>Error message Se espera '[' en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería figurar [.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0013	<p>Error message Final de un fichero del sistema al leer de una lista</p> <p>Cause of error Error correction</p>
210-0014	<p>Error message Final de un fichero del sistema al leer de un Array</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se ha alcanzado el final del fichero durante la lectura de un Array.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0015	<p>Error message Se espera ']' ó ',' en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Debería figurar] ó , en un fichero de mensaje.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0016	<p>Error message Lista demasiado larga en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un mensaje aparece una lista que tiene más elementos de los previstos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-0017	<p>Error message Lista demasiado cortaa en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un mensaje aparece una lista que tiene menos elementos de los previstos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0018	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (String)</p> <p>Cause of error Durante la transmisión binaria de un String en un mensaje ha aparecido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0019	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Durante la transmisión binaria de un número binario en un mensaje ha aparecido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-001A	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Lista)</p> <p>Cause of error Durante la transmisión binaria de una lista en un mensaje ha aparecido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-001B	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Array)</p> <p>Cause of error Durante la transmisión binaria de un Array en un mensaje ha aparecido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-001C	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema (Entidad)</p> <p>Cause of error Durante la transmisión binaria de un mensaje ha aparecido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-001D	<p>Error message Error en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Durante el acceso a un elemento de lista interno ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-001E	<p>Error message Indice Array no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Se ha accedido a un Array con un índice no permitido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-001F	<p>Error message Indice del parámetro Q no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje se ha utilizado un índice de parámetros Q demasiado grande.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0020	<p>Error message Datos binarios incorrectos en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje debería leerse un número binario (% seguido de una combinación de 0 y 1).</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-0021	<p>Error message Nombre de atributo no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un mensaje se ha buscado un nombre de atributo no definido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0022	<p>Error message No se ha definido ningún tipo de base en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un mensaje se ha solicitado informaciones a cerca de tipos de base que no están disponibles.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0023	<p>Error message Error al acceder al fichero del sistema</p> <p>Cause of error Durante la lectura de un fichero de mensaje ha ocurrido un error de lectura básico.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0024	<p>Error message Memoria insuficiente</p> <p>Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no dispone de más memoria libre.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0025	<p>Error message Error del sistema: memoria insuficiente</p> <p>Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no recibe del sistema los Ressources requeridos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-0026	<p>Error message Error del sistema: File mapping</p> <p>Cause of error El administrador de memoria de los mensajes no pudo cargar ningún puffer global.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0027	<p>Error message Se ha requerido un bloque de memoria demasiado grande</p> <p>Cause of error Se ha requerido un puffer global de mensajes demasiado grande.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0028	<p>Error message Bloque de memoria no válido retornado</p> <p>Cause of error Se ha devuelto un puffer no válido al administrador de memoria de los mensajes.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-0029	<p>Error message Bloque de memoria retronado varias veces</p> <p>Cause of error Se ha devuelto varias veces un puffer no válido al administrador de memoria de los mensajes.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-002A	<p>Error message Falta la información de tipo en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error El tipo de mensaje indicado es desconocido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-002B	<p>Error message Índice de atributos no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Se ha solicitado información a cerca de un atributo de mensaje que no existe.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
210-002C	<p>Error message Índice de supertipo no válido en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Se ha solicitado información a cerca de un supertipo de mensaje que no existe.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-002D	<p>Error message Llamada a función no válida en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función, que no está permitida para mensajes Q.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-002E	<p>Error message Datos de mensaje Q no válidos en el fichero del sistema</p> <p>Cause of error En un fichero de mensaje ha ocurrido un error durante la lectura de un mensaje Q.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
210-002F	<p>Error message String Q no válido</p> <p>Cause of error Se ha asignado String demasiado largo a un String Q.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0001	<p>Error message Error no definido</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
220-0002	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error del sistema, el aviso indicado contiene un atributo con valor incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
220-0003	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Se ha intentado leer la posición de medición varias veces con el mismo identificador</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0004	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0005	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0008	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-000A	<p>Error message No se ha ejecutado Start</p> <p>Cause of error Se ha iniciado una aplicación, que no puede ejecutarse junto con otra. En la ventana de errores se dispone de errores no reconocidos.</p> <p>Error correction Finalizar primero la aplicación borrar avisos de error del TNC</p>
220-000B	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
220-000C	<p>Error message En el estado actual no se atenderá al mensaje</p> <p>Cause of error En el estado actual no se atenderá al mensaje</p> <p>Error correction Ninguna</p>
220-000E	<p>Error message Error en la configuración del módulo</p> <p>Cause of error No se ha encontrado el objeto requerido por el servidor de configuración</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración Informar al servicio postventa</p>
220-000F	<p>Error message Error en ciclo TOOL DEF o en TOOL CALL</p> <p>Cause of error Al mensaje TOOL DEF ha seguido un mensaje TOOL CALL incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0010	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-0011	<p>Error message Error en el ciclo Startup</p> <p>Cause of error Ciclo Start-up interrumpido con un error</p> <p>Error correction Solucionar la causa del error, borrar el aviso de error, El ciclo se reiniciará.</p>
220-0013	<p>Error message Ha ocurrido un error de configuración</p> <p>Cause of error El nombre del canal no puede ser ambiguo</p> <p>Error correction Modificar los datos de configuración</p>

Número de error	Descripción
220-0014	<p>Error message Mensaje %1 no válido</p> <p>Cause of error El aviso indicado contiene un atributo con valor incorrecto</p> <p>Error correction No se requiere ninguna acción más</p>
220-0015	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error 1.) Se ha denegado el acceso al fichero. 2.) El fichero está siendo utilizado (escritura) por otra aplicación. 3.) Error en el nombre de ruta. 4.) Soporte de datos lleno.</p> <p>Error correction 1.) Comprobar los derechos de acceso al fichero y, dado el caso, eliminar una eventual protección ante escritura. 2.) Cerrar el fichero en la aplicación que ha bloqueado el acceso al fichero. 3.) Corregir el camino que se ha indicado. 4.) Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.</p>
220-0016	<p>Error message Soporte de datos lleno</p> <p>Cause of error Soporte de datos lleno.</p> <p>Error correction Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.</p>
220-0017	<p>Error message Error al cerrar el fichero</p> <p>Cause of error Al cerrar el fichero se ha producido un error.</p> <p>Error correction Asegúrese de que el fichero no está siendo utilizado por otra aplicación.</p>
220-0018	<p>Error message Error general en comunicación interna</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación interna del sistema.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
220-0019	<p>Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1)</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. No puede accederse a cola indicada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-001A	<p>Error message No puede escribirse en queue '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. Ha ocurrido un error durante la escritura de datos en la cola indicada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-001B	<p>Error message No puede cerrarse queue '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema. No puede cerrarse la cola indicada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
220-001C	<p>Error message Error desconocido</p> <p>Cause of error Durante la ejecución de un programa se ha producido un error sin identificar.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
220-001D	<p>Error message Valor demasiado bajo en %1-%2</p> <p>Cause of error - El valor indicado ha sobrepasado el valor límite mínimo</p> <p>Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite mínimo</p>

Número de error	Descripción
220-001E	<p>Error message Valor demasiado alto en %1-%2</p> <p>Cause of error - El valor indicado ha sobrepasado el valor límite máximo</p> <p>Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite máximo</p>
220-001F	<p>Error message Valor en %1 fuera del rango de valores</p> <p>Cause of error - El valor indicado está fuera del rango de valores permitido.</p> <p>Error correction - Modificar el valor - Comprobar el valor límite</p>
220-0020	<p>Error message Error del sistema en el objeto del canal</p> <p>Cause of error Error del sistema en el objeto del canal</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
220-0021	<p>Error message Invalid FN14 function</p> <p>Cause of error - Error de parada dentro de un ciclo interno no permitido - Error de parada tras iniciar con Softkey no permitido</p> <p>Error correction - Modificar el ciclo, informar al servicio postventa o al fabricante de la máquina</p>
220-0022	<p>Error message Error del sistema en ejecución de programa: control numérico probablemente inconsistente</p> <p>Cause of error - Ha aparecido un error en un ciclo interno. Los datos internos del control son probablemente por esta causa inconsistentes.</p> <p>Error correction - Tan pronto como sea posible reiniciar el control numérico, hasta entonces operar con el mayor cuidado. - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
220-0023	<p>Error message</p> <p>Fichero de formato defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <p>Los valores de salida con FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) han alcanzado el tamaño máximo.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar fichero de formato. Si fuera necesario, editar individualmente los valores de salida, cerrando con M_CLOSE.</p>
220-0024	<p>Error message</p> <p>Función no disponible</p> <p>Cause of error</p> <p>En un control sin Historia se ha intentado en la ejecución frase a frase panoramizar un Strobe PLC por medio de una macro.</p> <p>La ejecución de la función no es posible en este control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración de la máquina - Informar al servicio postventa
220-0025	<p>Error message</p> <p>Datos contradictorios al ejecutar un strob del PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos en un mensaje son contradictorios (panoramizar un Strobe PLC con una macro).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
220-0026	<p>Error message</p> <p>Avance de frase: TOOL CALL simulado defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha ejecutado un avance de frase que entre otros debe ejecutar una TOOL CALL. No obstante, en el objeto de configuración CfgSimPosition no se determinaron las posiciones de eje necesarias después del cambio de herramienta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ajustar la configuración de la máquina - Configurar el objeto de configuración CfgSimPosition con valores correctos. - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
220-0027	Error message Datos ambiguos en el cálculo de la posición para desplazamiento Cause of error When returning to the contour (mid-program startup), the control found contradictory data when calculating the position to be moved to. Error correction - Inform your service agency
220-0028	Error message OK Cause of error Error correction
220-0029	Error message Programa NC Cause of error Error correction
220-002A	Error message Programa NC modificado. Cause of error Error correction
220-002B	Error message Herramienta externa Cause of error Error correction
220-002C	Error message Tiempo vida restante dem. corto Cause of error Error correction
220-002D	Error message Tiempo de vida excedido Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
220-002E	Error message Diferencia radio existente Cause of error Error correction
220-002F	Error message Radio R2 superior a Radio R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Herramienta no definida Cause of error Error correction
220-0031	Error message No hay herramienta adecuada Cause of error Error correction
220-0032	Error message Hta. bloqueada Cause of error Error correction
220-0033	Error message Aviso: ¡Fichero aplicación herramienta no generado con %s! Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
220-0034	<p>Error message</p> <p>¡La cinemática actual utiliza un eje desactivado!</p> <p>Cause of error</p> <p>In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present.</p> <p>When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.
220-0035	<p>Error message</p> <p>No todos los ejes en la posición nominal requerida</p> <p>Cause of error</p> <p>Después de una nueva aproximación al contorno, de una parada del NC o después de un avance de frase ha intentado de continuar el programa a pesar de que no todos los ejes se encuentran en la posición nominal.</p> <p>La posición nominal después de una parada del NC es la posición de parada.</p> <p>La posición nominal después de un avance de frase es la posición Restore calculada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración, CfgChannelAxes/restoreAxis - Informar al fabricante de la máquina.
220-0036	<p>Error message</p> <p>Modo de funcionamiento impropio para ciclo interno.</p> <p>Cause of error</p> <p>Un ciclo interno funciona en un modo diferente que previsto. Los datos internos del control son probablemente inconsistentes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apagar el control y reiniciar de nuevo - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
220-0037	<p>Error message</p> <p>Interrupción al conmutar entre función de torneado y fresado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha producido una cancelación durante la conmutación entre el funcionamiento de torneado y el de fresado</p> <p>Error correction</p> <p>Ejecutar de nuevo FUNCTION MODE MILL o FUNCTION MODE TURN para garantizar coherencia.</p>
220-0038	<p>Error message</p> <p>Máquina no inicializada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha intentado seleccionar un modo de funcionamiento de ejecución de programa a pesar de que la máquina, después del paso por el punto de referencia, no ha sido reiniciada completamente. - Se ha interrumpido el proceso de inicialización. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar todas las puertas de protección abiertas - Soltar todos los pulsadores de parada de emergencia <p>A continuación, pulsar la softkey INIT MACHINE (en la segunda barra de softkeys)</p>
220-0039	<p>Error message</p> <p>Datos repuestos debido a la reconfiguración de la cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante una reconfiguración de la cinemática estaban puestos datos que dependen de la cinemática. Pulsar la softkey "INTERNE INFO" para informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar el error y ejecutar NC-Start, en caso de que la reposición esté correcta. - Interrumpir en el caso de que a causa de la reposición sean de esperar dificultades en la continuación del programa.
220-003A	<p>Error message</p> <p>Bloque de datos ya bloqueado</p> <p>Cause of error</p> <p>An attempt was made to update the tool life in an locked tool data record.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancel the lock on the data record (e.g. exit the input with the "EDIT OFF/ON" soft key), otherwise it can result in data loss at program end when the tool life updated.</p>

Número de error	Descripción
220-003B	<p>Error message</p> <p>No es posible finalizar el ciclo de sistema de cancelación %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo de sistema de cancelación no se ha podido finalizar, dado que posiblemente no se haya confirmado una señal de validación del PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apagar el control numérico y reiniciarlo de nuevo (Apagar a través de la ventana de errores, Softkey FUNC. ADICIONAL.) - Informar al fabricante de la máquina que es preciso que adopte las medidas siguientes: - Subsanan el error en el ciclo de cancelación o en la macro de cancelación del OEM - Subsanan el error en el programa del PLC
220-003C	<p>Error message</p> <p>Configuración errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Entry appears twice in the list</p> <p>Error correction</p> <p>Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p>Error message</p> <p>No se ha podido calcular el tiempo de uso de la herramienta.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido un error al determinar el tiempo de empleo de las herramientas. - El fichero de empleo de herramienta no existe o no está actualizado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asegurarse de que la comprobación de empleo de la herramienta por configuración está activada. - Datos de empleo para el programa NC: simular el programa en el modo de mecanizado Prueba del programa, entonces el TNC crea el fichero de empleo de la herramienta automáticamente. - Fichero de empleo para fichero de palet: simular el programa marcado en el modo de mecanizado Prueba del programa, el TNC crea entonces el fichero de empleo de la herramienta automáticamente para cada programa simulado.

Número de error	Descripción
220-003F	<p>Error message</p> <p>No es posible continuar programa. Se precisa selección con GOTO.</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha solicitado la continuación de la simulación del programa dentro de una frase de datos de NC que requiere la adopción de condiciones modificadas.</p> <p>Esto puede ser, p. ej., una nueva posición para una parada, un parámetro Q cambiado o un estado modificado para activar frases de datos ocultas.</p> <p>Error correction</p> <p>Se puede lanzar un arranque con RESET+START, del mismo modo que con START después de GOTO.</p> <p>O si no, ejecute las modificaciones mencionadas solo en una parada al comienzo de una frase de datos de control numérico.</p>
220-0040	<p>Error message</p> <p>File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect</p> <p>Cause of error</p> <p>A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles</p>
220-0041	<p>Error message</p> <p>La transferencia de la variable programada no es posible</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado modificar una variable (por ejemplo, parámetros Q), aunque no es posible hacerlo en el estado actual.</p> <p>Por ejemplo, no se pueden modificar variables durante un programa NC en ejecución (que no se ha detenido).</p> <p>Error correction</p> <p>Intentar de nuevo en las condiciones adecuadas.</p>
220-0042	<p>Error message</p> <p>Warnings are being suppressed</p> <p>Cause of error</p> <p>The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the NC program</p>

Número de error	Descripción
221-0004	<p>Error message Error en la configuración cinemática: %1</p> <p>Cause of error Atributo de listas no inicializado</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0005	<p>Error message Error en la configuración del módulo</p> <p>Cause of error No se ha encontrado el objeto requerido por el servidor de configuración.</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>
221-0007	<p>Error message Ha ocurrido un error de configuración</p> <p>Cause of error Aviso general de error que muestra, que al menos ha aparecido un error de configuración</p> <p>Error correction - Solucionar el error de configuración visualizado - El control numérico borra automáticamente el aviso de error, si no aparece ningún error de configuración más.</p>
221-0008	<p>Error message Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error - El objeto individual recibido por el servidor de configuración es incorrecto</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>
221-0009	<p>Error message Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error - El objeto de vista recibido por el servidor de configuración es incorrecto</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-000A	<p>Error message Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error Datos de configuración inconsistentes</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>
221-000B	<p>Error message Error del sistema general en un cálculo de trayectoria interno</p> <p>Cause of error Datos contradictorios</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
221-000C	<p>Error message Condición errónea en Switch-Statement</p> <p>Cause of error Error del sistema en la reconfiguración</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-000D	<p>Error message Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error Lista no inicializada en el objeto de configuración</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>
221-000E	<p>Error message Error en la configuración del módulo: %1</p> <p>Cause of error Tamaño de lista de un atributo demasiado pequeño en el objeto de configuración</p> <p>Error correction - Modificar los datos de configuración - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-000F	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Falta clave de eje en la lista de claves</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0010	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error Error en la configuración cinemática</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0011	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error Error en la configuración cinemática</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0012	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error Error en la configuración cinemática</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0013	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error Error en la configuración cinemática</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-0014	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Falta Atributo</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0015	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Atributo con valor incorrecto</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0016	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Inconsistencia en el número de ejes</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0017	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Listas de claves inconsistentes en el modelo cinemático</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0018	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Claves definidas varias veces en la lista de claves</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-0019	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error En la lista de claves hay la misma clave para la transformación de coordenadas mediante direcciones y para la transformación de coordenadas mediante ángulo</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-001A	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Índice incorrecto para lista de claves</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-001B	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Número incorrecto de transformaciones de coordenadas</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-001C	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Falta la matriz de transformación de coordenadas</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-001D	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Falta clave en dos listas de claves, a pesar de que debería estar contenida en una de ellas</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-001E	<p>Error message Error en la configuración cinemática: Función aún no implementada: %1</p> <p>Cause of error Intento de utilizar una funcionalidad no implementada</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
221-001F	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Sistema de coordenadas definido de dos modos diferentes</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0020	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error - Falta la definición del sistema de coordenadas mediante el ángulo - causado por lo general por la indicación de una clave incorrecta en una transformación de coordenadas definida mediante direcciones</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0021	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Clave incorrecta en la lista de claves</p> <p>Error correction - Modificar la configuración cinemática - Informar al servicio postventa</p>
221-0022	<p>Error message Error del sistema en la reconfiguración de cadena de geometría: %1</p> <p>Cause of error Error del sistema en la reconfiguración</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
221-0023	<p>Error message Parámetro de camino incorrecto para Lookahead: %1</p> <p>Cause of error Parámetro de camino incorrecto para Lookahead</p> <p>Error correction - Modificar la configuración</p>
221-0024	<p>Error message No se ha determinado la aceleración del eje</p> <p>Cause of error No se ha determinado la aceleración del eje</p> <p>Error correction Modificar la configuración</p>
221-0025	<p>Error message Override de avance máximo incorrecto</p> <p>Cause of error Override de avance máximo incorrecto</p> <p>Error correction Modificar la configuración</p>
221-0026	<p>Error message Error en la configuración de parámetros general: %1</p> <p>Cause of error Error en la configuración de parámetros general</p> <p>Error correction - Completar/Modificar la configuración de parámetros - Informar al servicio postventa</p>
221-0027	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta %1</p> <p>Cause of error Se ha configurado un eje programable especial con características especiales. A dicho eje programable no se ha asignado ningún eje físico.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración del eje y, en su caso, modificarla / completarla. - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
221-0028	<p>Error message Información de atributo de %1 no utilizable</p> <p>Cause of error Información de atributo no válida o ilegible</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
221-0029	<p>Error message Valor demasiado bajo en %1-%2</p> <p>Cause of error Valor programado o configurado demasiado pequeño</p> <p>Error correction - Modificar la configuración - Modificar el programa</p>
221-002A	<p>Error message Valor demasiado alto en %1-%2</p> <p>Cause of error Valor programado o configurado demasiado grande</p> <p>Error correction - Modificar la configuración - Modificar el programa</p>
221-002B	<p>Error message Sin descripción de columna SQL para columna %1 en tabla %2</p> <p>Cause of error El servidor SQL no proporciona ninguna descripción de columna para la columna de la tabla SQL indicada. Probablemente no existe la tabla correspondiente, o bien hay algún error sintáctico o, por algún otro motivo, no puede ser abierta por el servidor SQL, o la tabla no contiene ninguna columna con el nombre indicado.</p> <p>Error correction Asegúrese de que exista la correspondiente tabla y que tenga la correspondiente columna. Después es necesario reiniciar el control. El intérprete necesita descripciones de columna - Para todas las columnas de la tabla, para las que haya configurado enlaces (mediante CfgSqlProperties, CfgTableBinding y CfgColumnBinding). - Para todas las columnas básicas de la tabla SQL, que son indispensables para el correcto funcionamiento del sistema. (p.ej. tabla de herramienta).</p>

Número de error	Descripción
221-002C	<p>Error message</p> <p>Descripción de columna SQL para columna %1 en tabla %2 inconsistente con conexión</p> <p>Cause of error</p> <p>La descripción de columna proporcionada por el servidor SQL para la columna de la tabla SQL indicada no posee el formato adecuado para el enlace que se ha configurado para esta columna, o bien la columna de la tabla posee un formato que el intérprete no reconoce.</p> <p>Error correction</p> <p>Asegúrese de que la descripción de columna sea correcta.</p>
221-002D	<p>Error message</p> <p>CfgTableBinding mit Key %1 inkonsistent</p> <p>Cause of error</p> <p>En un CfgTableBinding se ha listado una clave para un CfgColumnBinding que no existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Completar el CfgColumnBinding que falta o borrar el registro de CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p>Error message</p> <p>Conexión de columnas SQL erróneo para columna %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado un enlace erróneo (CfgColumnBinding) para la columna indicada.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir CfgColumnBinding: se pueden configurar enlaces con parámetros Q (ID=0, NR0 a 999) y enlaces con aquellos datos del sistema que se gestionan en el intérprete.</p>
221-002F	<p>Error message</p> <p>Configuración inconsistente para acessos SQL implícitos en el interpretador</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos de configuración con los que debe determinarse cómo accede el intérprete implícitamente a las tablas SQL son inconsistentes. (A estos datos de configuración solamente tiene acceso el fabricante del control)</p> <p>Error correction</p> <p>Rectificar los datos de configuración:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las tablas indicadas (id50Table etc.) en CfgChannelSysData para el canal correspondiente deben existir - Para las columnas (id50Columns etc.) debe existir una entidad CfgSysDataTable con la clave correspondiente - Para cada registro en la columna Atributo de la entidad CfgSysDataTable debe existir una entidad CfgSysDataColumn con la clave correspondiente

Número de error	Descripción
221-0030	<p>Error message Error desconocido</p> <p>Cause of error Durante la ejecución de un programa se ha producido un error sin identificar.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
221-0031	<p>Error message Bancada máquina no especificada</p> <p>Cause of error La cinemática contiene un plano (CfgCMOPlane) y ejes redondos. En esta cinemática deb indicar la posición de la bancada de máquina.</p> <p>Error correction Especifique la posición de la bancada de máquina(en CfgKinAnchor). Utilice planos solamente entre la bancada de máquina y el primer eje redondo en el lado de herramienta. Utilice planos solamente entre la bancada de máquina y el primer eje redondo en el lado de mesa de máquina.</p>
221-0032	<p>Error message Configuración de cinemática incorrecta</p> <p>Cause of error El eje físico no puede asociarse a ningún eje programable</p> <p>Error correction - Modificar la configuración (CfgProgAxis, CfgAxis) - Informar al servicio postventa</p>
221-0033	<p>Error message No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error No se ha podido abrir el fichero STL %1.</p> <p>Error correction - Comprobar el camino hasta el ficehro STL en la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario.</p>
221-0034	<p>Error message No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error Error durante la lectura del fichero STL %1. El fichero STL contiene un error de sintaxis o está corrupto.</p> <p>Error correction - Comprobar el fichero STL y corregirlo si fuera necesario. Comprobar si se cumplen las especificaciones expuestas en el manual técnico.</p>

Número de error	Descripción
221-0035	<p>Error message</p> <p>El modelo STL no cumple con los requisitos de calidad.</p> <p>Cause of error</p> <p>El modelo STL %1 no cumple con los requisitos de calidad.</p> <p>Error correction</p> <p>El modelo STL %1 no cumple con los requisitos de calidad. Los siguientes requisitos deben cumplirse en modelos STL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - todas las indicaciones dimensionales en mm - sin huecos entre triángulos ("impermeable") - sin superposiciones - ningún triángulo degenerado <p>Tener en cuenta las indicaciones ampliadas en el Manual Técnico.</p>
221-0036	<p>Error message</p> <p>Compensación temperatura cinemática configurada incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han introducido incorrectamente parámetros en la configuración de la máquina:</p> <p>En el objeto de configuración CfgKinSimpleTrans, ambos parámetros de la máquina realtimeComp y temperatureComp están ajustados. Ello no es admisible, ya que únicamente se debe ajustar uno de ambos parámetros.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la configuración de la máquina:</p> <p>Borrar uno de los dos parámetros, realtimeComp o temperatureComp.</p>
221-0037	<p>Error message</p> <p>No se ha cargado el modelo "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error</p> <p>Error al cargar el fichero M3D. El fichero contiene demasiados triángulos.</p> <p>Error correction</p> <p>Modelar los cuerpos de colisión con menos triángulos.</p> <p>¡Tener en cuenta los consejos de puesta en marcha del Manual Técnico!</p>

Número de error	Descripción
221-006F	<p>Error message</p> <p>Configuración de la cinemática errónea La cinemática activa %1 contiene un punto de enganche no válido.</p> <p>Cause of error</p> <p>El modelo de cinemática indicado contiene por lo menos un punto para colgar no válido para una cinemática del portaherramientas (Registro bajo CfgKinToolSocket)</p> <p>Error correction</p> <p>Asegurarse de que el modelo de cinemática contenga como máximo un objeto del tipo CfgKinToolSocket. Asegurarse de que entre la herramienta (es decir, el extremo superior de la cadena cinemática) y el punto para colgar el portaherramientas no haya ningún objeto del tipo CfgKinSimpleAxis y CfgKinAnchor.</p>
221-0071	<p>Error message</p> <p>No hay ningún eje de la corredera radial disponible en la cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>La cinemática no contiene ejes de la corredera radial.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar configuración de la cinemática - Informar al servicio técnico
221-0072	<p>Error message</p> <p>Cabezal o eje de la corredera radial erróneo en la cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>Cabezal configurado incorrectamente en la cinemática:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El cabezal no se encuentra directamente junto al eje de la corredera radial en la configuración de la cinemática - La cinemática no contiene un cabezal <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico - Adaptar la configuración de la cinemática
221-0073	<p>Error message</p> <p>Punto cero erróneo del eje de la corredera radial</p> <p>Cause of error</p> <p>El punto cero del eje de la corredera radial no se encuentra en el eje del cabezal.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de la cinemática y, en caso necesario, adaptarla. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
221-0074	<p>Error message Configuración errónea de la cinemática</p> <p>Cause of error La cinemática activa contiene un punto de anclaje no válido para un utillaje (entrada en CfgKinFixSocket). La entrada no válida se indica en la información adicional del mensaje de error.</p> <p>Error correction Debe asegurarse que el modelo cinemático contiene como máximo un objeto de tipo CfgKinFixSocket. Debe asegurarse que entre la mesa de la máquina (es decir, el extremo inferior de la cadena cinemática) y el punto de anclaje para el utillaje hay ningún objeto del tipo CfgKinSimpleAxis y CfgKinAnchor.</p>
221-0075	<p>Error message Configuración errónea de la cinemática</p> <p>Cause of error Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p>Error correction Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p>Error message No existe el bloque de parámetros %2 del eje %3</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado una frase de parámetros del eje no definida anteriormente.</p> <p>Error correction Cargar en los datos de configuración otra frase de parámetros de este eje o seleccionar para este eje otra frase de parámetro</p>
230-0002	<p>Error message Número de eje lógico %2 demasiado grande</p> <p>Cause of error El control soporta un determinado número máximo de ejes. Se han configurado más ejes de los permitidos.</p> <p>Error correction Configurar menos ejes</p>

Número de error	Descripción
230-0003	<p>Error message</p> <p>Demasiados ejes analógicos configurados (más de 2)</p> <p>Cause of error</p> <p>El control soporta un determinado número máximo de ejes analógicos. Se han configurado más ejes de los permitidos.</p> <p>Error correction</p> <p>Configurar menos ejes analógicos</p>
230-0004	<p>Error message</p> <p>Más ejes activados que liberados en el SIK</p> <p>Cause of error</p> <p>A través de los opciones de ejes en SIK se determina cuántos ejes pueden estar activos simultáneamente. A través de la configuración de máquina y/o el programa PLC ha activado más ejes que liberados como opciones de ejes en SIK. Puede borrar este aviso de error. Si después de reiniciar de los accionamientos el número de ejes configurados sigue siendo demasiado alto, este error se indicará de nuevo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de máquina y/o el programa PLC. - En caso de necesitar más ejes:: Puede solicitar de HEIDENHAIN una clave para liberar más ejes.
230-0005	<p>Error message</p> <p>PARO EMERGENCIA externo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La entrada del PLC "Control listo para el funcionamiento" está inactiva. - El círculo de parada de emergencia se interrumpe a mano o mediante el control numérico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desbloquear el palpador digital de parada de emergencia, encender la tensión de potencia, aceptar el mensaje de error - Comprobar el círculo de parada de emergencia. (Sonda de parada de emergencia, contacto de final de carrera de eje, cableado, etc.)

Número de error	Descripción
230-0006	<p>Error message Comprobar el parámetro para dirección de giro del cabezal(%2).</p> <p>Cause of error Por el cambio en la evaluación del parámetro signCorrNominalVal automáticamente cambió el valor del parámetro signCorrActualVal.</p> <p>Error correction Comprobar si el cabezal con M3 y M19 gira en la dirección correcta. Si es necesario, ajustar la dirección de giro con los parámetros CfgAxisHardware > signCorrNominalVal o CfgAxisHardware > signCorrActualVal según las indicaciones en el manual técnico.</p>
230-0007	<p>Error message Número de canal %2 demasiado grande</p> <p>Cause of error El control soporta un determinado número máximo de canales. Se han configurado más canales de los permitidos.</p> <p>Error correction Configurar menos canales</p>
230-0008	<p>Error message CC no responde</p> <p>Cause of error La regulación de la velocidad y de la corriente se ha desconectado por causa de una reacción errónea</p> <p>Error correction Comprobar el cableado de los ejes</p>
230-0009	<p>Error message IPO excede del tiempo del ciclo</p> <p>Cause of error El regulados excede el tiempo de ciclo máximo permitido.</p> <p>Error correction Aumentar el máximo tiempo de ciclo permitido en el sistema de parámetros->MachineHardware->ipoCycle</p>
230-000A	<p>Error message El eje %2 está conmutado inactivo</p> <p>Cause of error Se ha requerido para el trabajo a un eje configurado como "inactivo"</p> <p>Error correction Poner el eje en "activo" en Parameter Axes->PhysicalAxes->???->axisMode "???" define el nombre de eje actual</p>

Número de error	Descripción
230-000B	<p>Error message No se trata de ninguna versión de software para exportación</p> <p>Cause of error No se trata de ninguna versión de software para exportación</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-000C	<p>Error message El parámetro %2 no estará cargado hasta reiniciar el control</p> <p>Cause of error Para este eje no puede aceptarse un parámetro sin haber reseteado el control.</p> <p>Error correction Resetear de nuevo el control</p>
230-000D	<p>Error message Trce lpo iniciado</p> <p>Cause of error Trace lpo iniciado (info)</p> <p>Error correction</p>
230-000E	<p>Error message lpo-Trace stopped</p> <p>Cause of error Trace lpo parado (info)</p> <p>Error correction</p>
230-000F	<p>Error message Accionamiento desconectado incorrectamente %2</p> <p>Cause of error El accionamiento ha sido desconectado sin requerirlo el PLC.</p> <p>Error correction</p>
230-0010	<p>Error message IPO este ejecutándose en modo de simulación</p> <p>Cause of error IPO se ejecuta en modo de simulación (Info)</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
230-0011	<p>Error message Esta es una versión de software no habilitada</p> <p>Cause of error Instalado software incorrecto</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0012	<p>Error message Sólo queda %1 KB de memoria libre en la partición SYS</p> <p>Cause of error La capacidad de memoria de la partición SYS está casi agotada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0013	<p>Error message Sólo queda %1 KB de memoria libre en la partición SYS</p> <p>Cause of error La capacidad de memoria de la partición SYS está casi agotada. Se ha detenido el registro de las informaciones de servicio.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0014	<p>Error message No se permite la selección de parámetro para eje %2 en este estado</p> <p>Cause of error Se ha requerido una conmutación de una frase de parámetro en un estado del NC no permitido.</p> <p>Error correction Comprobación del programa de PLC</p>
230-0015	<p>Error message Inicialización fallida de los componentes del contador (G50)</p> <p>Cause of error Los datos de configuración requeridos para los componentes del contador (G) no se han podido leer desde el fichero %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-0016	<p>Error message Configuración de hardware desconocida.</p> <p>Cause of error Existen dos módulos SPI con versiones diferentes.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0017	<p>Error message Ha fallado el acceso a la periferia interna</p> <p>Cause of error Al acceder a la periferia interna se ha producido un Timeout</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0018	<p>Error message Lage- bzw. La pos.de ctrol. de velocidad del eje %2 está aún activa</p> <p>Cause of error Para poder activar o desactivarlas de los ejes, se deben desconectar antes los reguladores de posición, de revoluciones y de corriente del eje en cuestión.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa PLC</p>
230-0019	<p>Error message La modif. de un parámetro precisa una parada NC</p> <p>Cause of error Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que supone una parada NC.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa PLC</p>
230-001A	<p>Error message La modif. de parámetro requiere desconectar accionamiento(eje %2)</p> <p>Cause of error Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que ha supuesto una interrupción del funcionamiento.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa PLC</p>

Número de error	Descripción
230-001B	<p>Error message</p> <p>La modif. de parámetro requiere desconectar el accionamiento (eje %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha cambiado un parámetro durante la reconfiguración o la inversión de la sentencia de parámetro que ha supuesto una desactivación de los mandos.</p> <p>Atención: La modificación o sentencia de parámetro no se han registrado.</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa PLC</p>
230-001C	<p>Error message</p> <p>Ciclo interrupción superior a 3 ms</p> <p>Cause of error</p> <p>El tiempo de ciclo de la interrupción del regulador sobrepasa la tolerancia máx. permitida de 3 ms. Causa posible es un error de hardware del ordenador MC.</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
230-001D	<p>Error message</p> <p>Abierto el circuito de regulación del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para optimizar el eje (p. ej. con TNCopt) se abrió el circuito de regulación de posición.</p> <p>Error correction</p>
230-001E	<p>Error message</p> <p>Excedido el tiempo durante la puesta en marcha del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Causa posible: no existe conexión con el software de puesta en marcha del PC TNCopt.</p> <p>Error correction</p> <p>- Compruebe la conexión con TNCopt (conexión cable de red, ajustes de interface).</p> <p>- Reiniciar el TNCopt</p>
230-001F	<p>Error message</p> <p>Excedidos los límites máx. de campo de desplazamiento del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Con el circuito de regulación abierto se sobrepasaron los límites de desplazamiento indicados por el TNCopt.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-0020	<p>Error message No puedo enviarse el mensaje interno</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0021	<p>Error message No se puede activar el eje %2</p> <p>Cause of error El valor configurado en CfgAxis-axisHw prohíbe el comando de activación para este eje.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración de máquina y el programa PLC.</p>
230-0022	<p>Error message Uno o más ejes del canal (%2) están desactivados</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado una cinemática de máquina que contiene ejes desactivados. Con el inicio del NC, el control comprueba si todos los ejes de la cinemática se encuentran activos.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración de máquina y el programa PLC. - Activar los ejes desactivados - Seleccionar una cinemática de máquina que no contiene ningún eje desactivado</p>
230-0023	<p>Error message Modificación del estado de activación para eje %2 no permitida</p> <p>Cause of error A change was requested of the activation status of an axis (activate/deactivate) in an illegal status of the NC.</p> <p>Error correction - Check the PLC program and correct if necessary.</p>
230-0024	<p>Error message Módulo analógico SPI no reconocido en CC%2</p> <p>Cause of error An analog axis was configured on a CC, but no SPI analog module was detected there.</p> <p>Error correction Check the configuration. If necessary, inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
230-0025	<p>Error message Posición del eje %2 guardada</p> <p>Cause of error The position of this axis is to be saved (frozen) while the control loop is closed or the control loop of this axis was to be closed while the position was saved.</p> <p>Error correction Check the PLC program. If necessary, inform your service agency.</p>
230-0026	<p>Error message Un participante de HSCI ha activado la reacción de paro SS2/STOP2</p> <p>Cause of error A component of the control reports a temperature problem. - Temperature too high - Temperature too low - Fan defective</p> <p>Error correction - Note further messages. - Use the HSCI diagnostics to find out which device reports the error (bit REQ.SS2 in the local S status). - Check the temperature and (if it exists) the fan of the device concerned.</p>
230-0027	<p>Error message Más husillos configurados que los permitidos</p> <p>Cause of error Ha configurado más husillos que lo que admite el control.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración de máquina y corregirla si fuera necesario. Parámetros: System / CfgAxes / spindleIndices</p>
230-0028	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-0029	<p>Error message</p> <p>Tiempo de ciclo IPO ha sobrepasado las barreras admisibles (%2 us)</p> <p>Cause of error</p> <p>El tiempo de ciclo del Interrupt del regulador sobrepasa el umbral definido en el parámetro interno maxIpoTime.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
230-002A	<p>Error message</p> <p>Diferencia veloc. nominal/real del husillo (%2) demas. alta</p> <p>Cause of error</p> <p>La diferencia entre revoluciones reales y nominales sobrepasa la tolerancia permitida.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros CfgSpindle/absSpeedTolerance y CfgSpindle/relSpeedTolerance - Comprobar si las revoluciones reales y nominales tienen el mismo signo.
230-002B	<p>Error message</p> <p>Fórmula indicada en distPerMotorTurnF no válida</p> <p>Cause of error</p> <p>En el parámetro de máquina distPerMotorTurnF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro de máquina distPerMotorTurnF
230-002C	<p>Error message</p> <p>Hay que borrar el fichero PLC:/ccfiles</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero PLC:/ccfiles existe pero el software NC lo necesita como directorio para los datos CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Borrar el fichero PLC:/ccfiles e iniciar de nuevo el control</p>
230-002D	<p>Error message</p> <p>Desactiv, sonda activa (TS o TT) no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa del PLC ha intentado la desactivación de un sistema de palpación activado por el NC, o el programa NC ha intentado la desactivación de un sistema de palpación activado por el PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC y/o el programa del PLC</p>

Número de error	Descripción
230-002E	<p>Error message Iniciación fallida del componente contador (G127)</p> <p>Cause of error Hardware is defective</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-002F	<p>Error message El control numérico se encuentra todavía en el estado de entrega</p> <p>Cause of error El parámetro CfgMachineSimul/simMode está todavía en el valor "Delivery". En este modo no se pueden conectar los accionamientos.</p> <p>Error correction - Poner el parámetro CfgMachineSimul/simMode al valor "Operación completa". Antes deben asignarse valores adecuados a los parámetros de los ejes.</p>
230-0030	<p>Error message Error de aparato de medida Eje %2:</p> <p>Cause of error El sistema de medida de dicho eje avisa de un error. Posible error (estado del sistema de medida): Bit 2 = 1: No se ha podido determinar la posición Bit 3 = 1: Error CRC en la transmisión Endat 2.2 Bit 4 = 1: Para Endat 2.2, no se ha podido determinar la posición Bit 5 = 1: Para Endat 2.2, alarma 1 Bit 6 = 1: Para Endat 2.2, alarma 2 Bit 7 = 1: Fuera de tiempo en la transmisión Endat 2.2</p> <p>Error correction Revisar el sistema de medida conectado</p>
230-0031	<p>Error message RTC: El eje %2 rebasa la velocidad máxima admisible</p> <p>Cause of error En el acoplamiento en tiempo real (RTC) se ha sobrepasado la velocidad máxima admisible</p> <p>Error correction En CfgRtCoupling/maxFeed permitir un porcentaje más grande en CfgFeedLimits/maxFeed, o modificar la función en CfgRtCoupling/function.</p>

Número de error	Descripción
230-0032	<p>Error message</p> <p>RTC: El eje %2 rebasa la aceleración máxima admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) provoca que se sobrepase la aceleración máxima admisible.</p> <p>Error correction</p> <p>En CfgRtCoupling/maxAcc permitir un porcentaje más grande en CfgFeedLimits/maxAcceleration, o modificar la función en CfgRtCoupling/function.</p>
230-0033	<p>Error message</p> <p>RTC: El eje %2 rebasa la posición extrema máxima admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) provoca que se sobrepase el área de trabajo máxima admisible.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar el ajuste en CfgRtCoupling/function</p>
230-0034	<p>Error message</p> <p>RTC: Eje %2 ha generado un error en el tiempo de ejecución</p> <p>Cause of error</p> <p>La función que se ha configurado para el acoplamiento en tiempo real (RTC) produce un fallo el tiempo de ejecución (p.ej., raíz(-1)).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función en el parámetro de máquina CfgRT-Coupling/function y adecuarla si fuera necesario - Informar al servicio postventa
230-0034	<p>Error message</p> <p>La fórmula en limitAccSpeedCtrlF es incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>En el parámetro de máquina limitAccSpeedCtrlF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro limitAccSpeedCtrlF</p>
230-0035	<p>Error message</p> <p>La fórmula en limitDecSpeedCtrlF es incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>En el parámetro de máquina limitDecSpeedCtrlF se ha introducido una fórmula que contiene caracteres no válidos.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir el valor de entrada en el parámetro limitDecSpeedCtrlF</p>

Número de error	Descripción
230-0036	<p>Error message</p> <p>Caída de tensión en el regulador</p> <p>Cause of error</p> <p>Las tensiones de alimentación en un dispositivo de la línea HSCI están fuera de los rangos especificados. Los componentes HSCI que han producido el error se mostrarán en el diagnóstico de bus de HSCI. Equipos posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ordenador principal MC - Subgrupo PL de entrada/salida - Panel de mandos de la máquina MB - otros CC en la línea HSCI <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensión de alimentación insuficiente del equipo - Cortocircuito en la tensión de alimentación - Cortocircuito en las entradas y salidas PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las tensiones de alimentación en los equipos conectados - Comprobar la existencia de posibles cortocircuitos en el cableado (p. ej. entradas o salidas PLC) - Sustituir hardware defectuoso en caso necesario - Informar al servicio técnico
230-0037	<p>Error message</p> <p>Gran valor nominal de posición no válido eje %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno - reconocido salto del valor nominal erróneo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guardar los ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
230-003A	<p>Error message</p> <p>Se ha iniciado el ciclo de medición sis sonda de palpación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclo de sistema de palpación para medir sin sistema de palpación cambiado arrancado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC - Cambiar el sistema de palpación - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-003B	<p>Error message</p> <p>Comprobación de parámetros: emitidos avisos %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configuración actual de la máquina contiene incongruencias <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar los resultados de la comprobación en el fichero PLC:\service\paramcheck.txt - Dado el caso, subsanar las incongruencias - Informar al servicio técnico
230-003D	<p>Error message</p> <p>Solicitado posicionamiento doble para eje %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se inicia doble posicionamiento para un eje - El eje debe ser atravesado tanto por el PLC como por el NC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC y adecuarlo si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
230-003E	<p>Error message</p> <p>Volante del eje %2 con interferencias (volante en la conexión de encoder)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-003F	<p>Error message</p> <p>Entrada sistemas medida posición reservada por FS (Eje %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>En los sistemas con Seguridad Funcional, la entrada de los sistemas de medida de velocidad y de posición siempre está asignada a un eje individual.</p> <p>De este modo no es posible utilizar por ejemplo, en un sistema de introducción (solo sistema de medida de velocidad), la entrada libre del sistema de medida de posición para otro accionamiento o un eje de visualización.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración y modificar en caso necesario. - Informar al servicio técnico
230-0040	<p>Error message</p> <p>Entrada de los sistemas de medida de posición reservada</p> <p>Cause of error</p> <p>In systems with functional safety, the speed and position encoder inputs are always permanently assigned to a single axis.</p> <p>This means in a single-encoder system it is not possible for example to use the vacant position encoder input for another drive or a handwheel.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the configuration and change it if necessary - Inform your service agency.
230-0041	<p>Error message</p> <p>Tiempo de ciclo IPO ha sobrepasado las barreras admisibles (%2 us)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal error: Cycle time of the controller interrupt is too large. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Make a service file - Inform your service agency
230-0042	<p>Error message</p> <p>La supervisión del palpador se ha desactivado para %2 segundos</p> <p>Cause of error</p> <p>El operador ha desactivado la supervisión del palpador durante un tiempo determinado</p> <p>Error correction</p> <p>Retirar el palpador digital y/o desconectar del espacio de trabajo</p>

Número de error	Descripción
230-0043	<p>Error message Error en el cálculo del punto de referencia del eje %2</p> <p>Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la posición de conexión EnDat</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
230-0044	<p>Error message Error en la simulación del eje</p> <p>Cause of error Puesta en marcha incorrecta de la unidad de regulación en la simulación.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0045	<p>Error message Error en CfgAnalogSync (Key = %2)</p> <p>Cause of error En un elemento no se ha configurado ninguna función.</p> <p>Error correction - Comprobar configuración y, en su caso, corregirla. - Informar al servicio postventa.</p>
230-0046	<p>Error message Error en CfgAnalogSync</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ningún elemento de la lista libre.</p> <p>Error correction - Comprobar configuración y, en su caso, corregirla. - Informar al servicio postventa.</p>
230-0048	<p>Error message The axis (%2) cannot be traversed additionally</p> <p>Cause of error Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis</p> <p>Error correction Deactivate basic rotation Deactivate TCPM</p>

Número de error	Descripción
230-0049	<p>Error message Fuera de tiempo para aceptar la tarea</p> <p>Cause of error The module that assigned commands to the CC (UVR commands) can't be reached.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
230-004A	<p>Error message No se ha podido enviar un mensaje al PLC</p> <p>Cause of error No se ha podido enviar un mensaje de confirmación al PLC. La cola de entrada del PLC está llena.</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
230-004D	<p>Error message Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p>Cause of error A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p>Error correction - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used</p>
230-0064	<p>Error message Eje %2 en canla %3 aun no está configurado</p> <p>Cause of error Debe moverse un eje desconocido para el sistema</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC, dado el caso, configurar los ejes</p>
230-0065	<p>Error message No se dispone de una función específica para rectificado</p> <p>Cause of error Las funciones de rectificado no han sido desbloqueadas</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC, dado el caso, configurar los ejes de rectificado</p>

Número de error	Descripción
230-0066	<p>Error message Error interno en funciones de rectificado</p> <p>Cause of error Error interno en los generadores de rectificado para Movimiento pendular y Profundización</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0067	<p>Error message Instrucción de rectificado no permitda en este estado</p> <p>Cause of error Instrucción no permitida en el estado actual de los generadores de rectificado</p> <p>Error correction - Comprobar la secuencia de las instrucciones de rectificado. - Dado el caso, informar al servicio postventa.</p>
230-006C	<p>Error message En %2, el vástago se ha desviado fuera del proceso de palpación</p> <p>Cause of error El palpador se ha activado a pesar de que no se ha iniciado el proceso de medición.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC o el espacio de trabajo</p>
230-006D	<p>Error message En %2 no se dispone de polinomio de eje durante el movimiento</p> <p>Cause of error Problema de Timind en la coordinación entre el interpolador y LookAhead</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-006E	<p>Error message %2 Parámetro CfgLiftOff off</p> <p>Cause of error En el parámetro NcChannel->????->CfgLiftOff->on está desconectado la elevación con parada de emergencia. No obstante debería estar activada en el programa NC. "????" define el nombre actual del canal.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC o activar CfgLiftOff</p>

Número de error	Descripción
230-006F	<p>Error message %2 Distance CfgLiftOff != Parámetro</p> <p>Cause of error La altura de elevación con parada de emergencia programada en el programa NC es mayor que la introducida en el parámetro NcChannel->????->CfgLiftOff->distance. "????" define el nombre actual del canal.</p> <p>Error correction Modificar Liftoff Distance en el programa NC</p>
230-0070	<p>Error message Deben ser interpolados demasiados ejes</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número máximo permitido de ejes a desplazar simultáneamente. (En la versión Export están permitidos un máximo de 4 ejes)</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC</p>
230-0071	<p>Error message El husillo aun no hasido referenciado</p> <p>Cause of error Debe posicionarse un cabezal no referenciado.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC - Referenciar el cabezal</p>
230-0072	<p>Error message Demasiadas labels en canal %2 durante la sincronizac. del canal</p> <p>Cause of error Demasiadas etiquetas asignadas en la sincronización del canal</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC</p>
230-0073	<p>Error message Error en la sincronización en coordenadas en canal %2</p> <p>Cause of error Un canal, al que debe esperarse con una sincronización de coordenadas, ya ha sobrepasado la siguiente marca de sincronización, es decir, la sincronización es incorrecta.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
230-0074	<p>Error message Roscado con cabezal incorrecto</p> <p>Cause of error Debe cortarse/taladrarse una rosca con un cabezal que por el momento no pertenece a este canal.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC</p>
230-0075	<p>Error message Esta función sólo está permitida para ejes módulo (eje %2)</p> <p>Cause of error Sólo un eje Modulo puede ser arrastrado a los límites Modulo</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC, comprobar el parámetro CfgAxis->moduloDistance</p>
230-0076	<p>Error message No se permiten movimientos de eje en canal %2</p> <p>Cause of error El programa no se ha iniciado con la tecla Start NC, con lo que no se permiten movimientos de eje. O bien en un ciclo se deben mover uno o más ejes, que no se han referenciado.</p> <p>Error correction - Comprobar el programa NC - Guiar los ejes sobre las marcas de referencia</p>
230-0077	<p>Error message Salto no permitido en los perfiles de camino de un eje</p> <p>Cause of error La posición real de un eje no concuerda con los valores nominales calculados desde la geometría.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa.</p>
230-0078	<p>Error message ¡No es posible la sincronización del cabezal!</p> <p>Cause of error La longitud de arranque programada para la sincronización conectada del cabezal no es suficiente.</p> <p>Error correction - Aumentar la longitud de arranque o reducir la velocidad del cabezal.</p>

Número de error	Descripción
230-0079	<p>Error message ¡Cabezal sin sincronizar al comienzo/final del roscado!</p> <p>Cause of error La longitud de arranque/longitud de sobrepaso programada para la sincronización con. o desc. del cabezal no es suficiente. ¡Con ello no se corresponde la rosca al inicio/final con el paso programado!</p> <p>Error correction - Aumentar la longitud de arranque/longitud de sobrepaso o reducir la velocidad del cabezal.</p>
230-007A	<p>Error message En el canal 2 uno o más canales no alcanzan la ventana de regulación</p> <p>Cause of error Al comienzo del programa y con paro exacto todos los ejes deben estar en la ventana de regulación. Esta condición no está siendo cumplida por uno o varios ejes de este canal.</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración CfgControllerTol->posTolerance y CfgControllerTol->timePosOK. Adecuar los datos de configuración a las condiciones de la máquina.</p>
230-007B	<p>Error message El PLC solicita además uno o varios ejes en el canal %2</p> <p>Cause of error Con PARADA NC, el PLC debe interrumpir todos los posicionamientos PLC de los ejes de este canal. Para ello se dispone de un máximo de 10 segundos. Este tiempo ha sido excedido.</p> <p>Error correction Comprobación del programa de PLC</p>
230-007C	<p>Error message IPO internal Breakpoint reached</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-007D	<p>Error message Corte de rosca interrumpido con Parada NC</p> <p>Cause of error En el canal %2 se ha pulsado Stop NC durante el corte de un roscado</p> <p>Error correction Arrancar el programa NC de nuevo</p>

Número de error	Descripción
230-007E	<p>Error message Eje %2 en canal %3 no referenciado</p> <p>Cause of error Un eje de la cinemática activa no está referenciado</p> <p>Error correction Referenciar los ejes y arrancar el programa NC de nuevo</p>
230-007F	<p>Error message Retract. de roscado completada</p> <p>Cause of error La conducción sobre la rosca ha finalizado.</p> <p>Error correction El programa NC no puede avanzar. Reinicie programa.</p>
230-0080	<p>Error message No están permitidos ejes auxiliares en un canal NC</p> <p>Cause of error Free auxiliary axes (e.g. from a UMC 11x), are supposed be adopted in the kinematics of an NC channel. This is not allowed.</p> <p>Error correction Check the machine configuration and correct it if required.</p>
230-0081	<p>Error message Determinación ángulo de campo en curso</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0082	<p>Error message No se puede apagar el sistema palpador</p> <p>Cause of error El control ha intentado desconectar la sonda de medición, pero éste no reacciona en el transcurso del tiempo especificado.</p> <p>Error correction - Comprobar la señal. - Comprobar la unidad de emisión/recepción y limpiarla si fuera necesario.</p>

Número de error	Descripción
230-0083	<p>Error message</p> <p>Con la zona de protección activa no es posible ningún "MoveAfterRef"</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido una zona de protección para un eje módulo Tras el desplazamiento de referencia no es posible ejecutar un movimiento configurado</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar la posición del eje - Borrar el movimiento tras la referenciación de la configuración - Informar al servicio postventa
230-0084	<p>Error message</p> <p>Compens. con dos cabez. no permitida en software Export (%2)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La función compensación de dos cabezales necesita autorización para su exportación. - El parámetro MP_posEncoderTwoHead no puede figurar en el software de exportación. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar configuración y corregir. - Informar al servicio postventa.
230-00C7	<p>Error message</p> <p>No es posible ningún acoplamiento para ejes inactivos (eje %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Debe cerrarse un acoplamiento para un eje desactivado. Esto no resulta posible.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa PLC y la configuración. Informar al servicio de atención al cliente.</p>
230-00C8	<p>Error message</p> <p>Sin configuración disponible para eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el acoplamiento de eje deseado no existe ninguna configuración.</p> <p>Error correction</p> <p>Con CfgAxisCoupling debe introducirse para el correspondiente eje esclavo un acoplamiento (acoplamiento de la posición o del par)</p>

Número de error	Descripción
230-00C9	<p>Error message El eje %2 ya es un eje maestro</p> <p>Cause of error Para el acoplamiento de eje deseado el eje esclavo ya es un eje maestro.</p> <p>Error correction Los acoplamientos sólo pueden solicitarse para ejes que no sean ya ejes maestros o esclavos de un acoplamiento.</p>
230-00CA	<p>Error message El eje %2 ya es un eje esclavo</p> <p>Cause of error Para el acoplamiento de eje deseado el eje esclavo ya es un eje esclavo.</p> <p>Error correction Los acoplamientos sólo pueden solicitarse para ejes que no sean ya ejes maestros o esclavos de un acoplamiento.</p>
230-00CB	<p>Error message Sin acoplamiento activo (eje 2)</p> <p>Cause of error Debe abrirse un acoplamiento de eje que no está activo.</p> <p>Error correction Sólo pueden abrirse acoplamientos activos.</p>
230-00CC	<p>Error message Ejes Modulo acoplamiento / Ejes no módulo no permitidos (eje %2)</p> <p>Cause of error Deben acoplarse ejes que están configurados de forma diferente.</p> <p>Error correction En acoplamientos de eje o bien ambos ejes són ejes módulo (maestro y esclavo) o no lo son ninguno.</p>
230-00CD	<p>Error message Abrir acoplamiento eje sólo permitido para eje esclavo (eje %2)</p> <p>Cause of error Debe abrirse un acoplamiento de eje. El comando para la obertura debe dirigirse a un eje esclavo.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC o PLC.</p>

Número de error	Descripción
230-00CE	<p>Error message Sobrepasada diferencia posición máxima (eje %2)</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado la diferencia de posición configurada en el parámetro CfgAxisCoupling->maxPosDiff</p> <p>Error correction Comprobar mecánica o parámetro.</p>
230-00CF	<p>Error message Sobrepasada diferencia posición máxima (eje %2)</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado la diferencia de posición configurada en el parámetro CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff Este error no puede borrarse porque la mecánica es defectuosa.</p> <p>Error correction Comprobar mecánica o parámetro.</p>
230-00D0	<p>Error message Esclavo no alcanza posición acoplamiento. (eje %2)</p> <p>Cause of error Durante el acoplamiento el eje esclavo ha sobrepasado su propio límite de fin de carrera.</p> <p>Error correction Comprobar la posición de los ejes (maestro y esclavo) o el parámetro.</p>
230-00D1	<p>Error message Opción para ejes tipo pórtico no permitida</p> <p>Cause of error Se ha configurado y activado un eje Gantry (eje sincronizado con acoplamiento de la posición), a pesar de no haber desbloqueado la opción de software.</p> <p>Error correction - Controlar el objeto de parámetro CfgAxisCoupling - Desbloquear la opción de software</p>
230-00D2	<p>Error message Factor de acoplamiento desigual a +1 ó -1 no permitido</p> <p>Cause of error Con ejes Modulo, para un acoplamiento Gantry sólo se permiten factores de acoplamiento de +1 y/ó -1.</p> <p>Error correction Controlar el objeto de parámetro CfgAxisCoupling y/o el programa de PLC</p>

Número de error	Descripción
230-00D3	<p>Error message</p> <p>Opción para sincronismo cabezal no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha ordenado una marcha sincronizada de cabezal, aunque la opción de software necesaria no está habilitada.</p> <p>Error correction</p> <p>Habilitar la opción de software</p>
230-00D4	<p>Error message</p> <p>Con la ejecución sincronizada activa, no puede un cabezal convertirse en eje</p> <p>Cause of error</p> <p>Estando activa la ejecución sincronizada, un cabezal debe cambiar a eje a interpolar.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar lo programaa PLC y NC y adecuarlos si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
230-00D5	<p>Error message</p> <p>El eje de la cinemática no puede ser eje esclavo (Eje %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Un eje que pertenece a un sistema cinemático no se puede usar como eje esclavo de una agrupación de pórtico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar configuración del eje. - Comprobar configuración cinemática. - Informar al servicio postventa.
230-00FA	<p>Error message</p> <p>Final de carrera %2 +</p> <p>Cause of error</p> <p>La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.

Número de error	Descripción
230-00FB	<p>Error message Final de carrera %2 -</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina.</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
230-00FC	<p>Error message Final de carrera %1 -</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina.</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
230-00FD	<p>Error message Final de carrera %1 +</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina.</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
230-00FE	<p>Error message Límite carrera SW posit. menor que límite carrera SW negat. (%1)</p> <p>Cause of error El valor del limitador de fin de carrera positivo del software es más pequeño que el valor del limitador de fin de carrera negativo del software.</p> <p>Error correction Comprobar el parámetro Axes->ParameterSets->???->CfgPositionLimits->... "???" define el nombre actual de la frase de parámetro</p>

Número de error	Descripción
230-00FF	<p>Error message</p> <p>La variable del PLC %1 ha alcanzado el valor máximo de %2 mm</p> <p>Cause of error</p> <p>La variable en cuestión se incorpora en el cálculo de la compensación cinética y ha sobrepasado el valor máximo admisible.</p> <p>La variable se fija en el valor máximo. El aviso se borrará cuando la variable quede 0,1 mm por debajo del valor máximo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cálculo del valor de la variable - Informar al fabricante de la máquina.
230-0100	<p>Error message</p> <p>El eje %1 ha alcanzado la compensación de error máxima de %2 mm</p> <p>Cause of error</p> <p>La compensación de error del eje calculada ha sobrepasado el valor máximo permitido de 2 mm para el eje afectado.</p> <p>La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como la compensación del eje quede 0,1 mm por debajo del valor máximo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros para las compensación de error del eje - Comprobar los valores en la tabla de compensación del error del eje
230-0104	<p>Error message</p> <p>En %2, el límite de carga 1 ha sido rebasado por %3</p> <p>Cause of error</p> <p>En la vigilancia de solicitud de carga se ha rebasado el umbral de aviso de la potencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia
230-0105	<p>Error message</p> <p>En %2, el límite de carga 2 ha sido rebasado por %3</p> <p>Cause of error</p> <p>En la vigilancia de solicitud de carga (potencia) se ha rebasado el umbral para una interrupción del programa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia

Número de error	Descripción
230-0106	<p>Error message</p> <p>En %2, el límite de carga total ha sido rebasado por %3</p> <p>Cause of error</p> <p>En la vigilancia de la sollicitación de carga se ha rebasado el umbral de aviso para la carga total.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el avance del mecanizado - Dado el caso, mediante toma de referencia, volver a determinar los límites de potencia
230-0109	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) debe abrirse, sin embargo no está activa ninguna función de acoplamiento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010A	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) debe cerrarse, sin embargo ya está activa una función de acoplamiento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010B	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la función de acoplamiento en tiempo real no se ha emitido ningún comando válido para cerrar o abrir el acoplamiento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
230-010C	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa del PLC ha intentado abrir una función de acoplamiento activada por el NC, o el NC ha intentado abrir una función de acoplamiento activada por el PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al fabricante de la máquina.
230-010D	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Al compilar la función se ha producido un error (véase la softkey INFO INTERNA).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) a activar - Informar al servicio postventa
230-010E	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el cierre de una función de acoplamiento en tiempo real (RTC) no se ha especificado ninguna función en la configuración.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función en CfgRtCoupling/function y, dado el caso, adaptarla - Informar al fabricante de la máquina.
230-010F	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de acoplamiento en tiempo real (RTC) activa ha provocado un error de tiempo de ejecución. (p. ej. sqrt(-1))</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función activada en la configuración de la máquina (CfgRtCoupling/function) - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
230-0110	<p>Error message</p> <p>Opción para funciones de acoplamiento no desbloqueada</p> <p>Cause of error</p> <p>A coupling was commanded, but the required software option was not enabled.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Enable option #135 (synchronizing functions)
230-0111	<p>Error message</p> <p>Error en la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) de eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el cierre de una función de acoplamiento en tiempo real (RTC) se ha especificado una función demasiado larga.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función en CfgRtCoupling/function y, dado el caso, adaptarla - Si la formula fuer dada por el PLC, comprobar el programa PLC - Informar al fabricante de la máquina.
230-0112	<p>Error message</p> <p>Con DCM activada, acoplamiento RTC progr. ¿Desactivar la DCM?</p> <p>Cause of error</p> <p>Estando activa la supervisión de colisiones DCM, se ha iniciado una función de acoplamiento en tiempo real (RTC). Atención: es imprescindible desactivar la función DCM.</p> <p>Error correction</p> <p>Pulsar inicio NC, a fin de confirmar la desactivación de la función DCM y seguir ejecutando el programa.</p>
230-0113	<p>Error message</p> <p>Con DCM activada, acoplamiento RTC progr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Estando activa la supervisión de colisiones DCM, se ha iniciado una función de acoplamiento en tiempo real (RTC). Se ha interrumpido la ejecución del programa NC.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar el programa NC: Desactivar la función DCM, cuando se active la función de acoplamiento en tiempo real (RTC) por ciclo.</p>

Número de error	Descripción
230-0115	<p>Error message Fórmula errónea</p> <p>Cause of error Faulty formula in the entity RTCanalog.</p> <p>Error correction - Check the configuration and change it if necessary - Inform your service agency</p>
230-0116	<p>Error message Supervisión del interruptor de final de carrera ampliada %2 +</p> <p>Cause of error A compensation movement traverses the extended positive limit switch</p> <p>Error correction - Check compensations - Inform your service agency</p>
230-0117	<p>Error message Supervisión del interruptor de final de carrera ampliada %2 -</p> <p>Cause of error Un movimiento de compensación sobrepasa el contacto final de carrera negativo ampliado</p> <p>Error correction - Comprobar las compensaciones - Informar al servicio técnico</p>
230-011A	<p>Error message Error tiempo ejecución en cálculo de la fórmula de offset-ForM19</p> <p>Cause of error La fórmula activa para offsetForM19 ha provocado un error de tiempo de ejecución, por ejemplo, sqrt(-1).</p> <p>Error correction Comprobar la función activada en la configuración de la máquina (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p>Error message Fórmula no válida en offsetForM19</p> <p>Cause of error In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p>Error correction Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>

Número de error	Descripción
230-015E	<p>Error message</p> <p>Error en la inicialización del palpador</p> <p>Cause of error</p> <p>Palpador 3D: la captura de la posición actual ha sido rechazada por la CC con un mensaje de error.</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
230-0190	<p>Error message</p> <p>Error de arrastre excesivo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>- La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax "???" indica el nombre de la frase del parámetro correspondiente.</p> <p>Error correction</p> <p>- Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad.</p> <p>- Eliminar las posibles fuentes de vibraciones,</p> <p>- Si el error persiste: informar al servicio postventa</p>
230-0192	<p>Error message</p> <p>Error de arrastre excesivo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>- La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2 "???" indica el nombre de la frase del parámetro correspondiente.</p> <p>Error correction</p> <p>- Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad.</p> <p>- Eliminar las posibles fuentes de vibraciones,</p> <p>- Si el error persiste: informar al servicio postventa</p>
230-0193	<p>Error message</p> <p>Sist. med. posic. %2: amplitud demas. pequeña</p> <p>Cause of error</p> <p>- La amplitud de la señal del sistema de medida de posición es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida de posición.</p>

Número de error	Descripción
230-0194	<p>Error message Sist. med. posic, %2: frecuencia excesiva</p> <p>Cause of error En la entrada de un sistema de medida de posición se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada.</p> <p>Error correction Comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida de posición.</p>
230-0195	<p>Error message Error en distancia de pulso cero en sistema de medida %2</p> <p>Cause of error Sistema de medida defectuoso</p> <p>Error correction Cambiar sistema de medida</p>
230-0196	<p>Error message Sist. de medida de posición %2 defectuoso</p> <p>Cause of error Contradicción al comparar la cota absoluta y la incremental.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
230-0197	<p>Error message Error en distancia de pulso cero en sistema de medida %2</p> <p>Cause of error Contradicción en la comparación de la posición absoluta e incremental.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0198	<p>Error message Revoluc. nominales excesivas %2</p> <p>Cause of error Se ha alcanzado un valor nominal para la velocidad demasiado alto. Ejes analógicos: máximo valor nominal +-10 V cabezal analógico: máximo valor nominal +-10 V Ejes y cabezal digitak: máximo valor nominal = máxima velocidad del motor - La máquina no alcanzará mas las rampas de aceleración y frenado instaladas - error de hardware en el bucle de regulación</p> <p>Error correction - en ejes analógicos: comprobar servo - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
230-0199	<p>Error message Supervisión movimiento %2</p> <p>Cause of error Supervisión del movimiento: velocidad nominal=0, velocidad real=0, magnitud de ajuste>0 ==> Eje bloqueado mec. o ext. de forma desigual la comparación de posiciones de la transmisión del motor. Encoder de posición</p> <p>Error correction Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThreshold. "????" designa el nombre actual de la frase de parámetro - Informar al servicio postventa.</p>
230-019A	<p>Error message Supervisión reposo %2</p> <p>Cause of error La variación de la posición en estado de reposo es mayor al valor fijado en el dato de configuración Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStand still. "????" designa el nombre actual de la frase de configuración</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-019B	<p>Error message %2 no alcanza la ventana de regulación</p> <p>Cause of error El dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance está fijado demasiado pequeño. "????" define el nombre actual de la frase de parámetro</p> <p>Error correction Aumentar el valor</p>
230-019C	<p>Error message Distancia de tracción del eje desconectado (%2) demasiado grande</p> <p>Cause of error Se ha movido el eje desconectado</p> <p>Error correction Al desconectar un eje este debe bloquearse. O desconectar el parámetro Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor Atención a no desconectar ejes suspendidos. "????" define el nombre actual de la frase de parámetro</p>

Número de error	Descripción
230-019D	<p>Error message</p> <p>Palpador no preparado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El palpador no está conectado. - Las baterías del palpador están vacías. - Sin unión entre el palpador infrarrojo y la unidad de recepción. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el palpador. - Cambiar las baterías. - Limpiar la unidad de recepción. <p>Para poder cambiar el palpador defectuoso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pulsar en el modo de funcionamiento "Manual" la Softkey "Supervisión del palpador off". 2. borrar avisos de error del TNC 3. Ejecutar ToolCall en otra herramienta. <p>Atención: !Hasta la ejecución del siguiente ToolCall o proceso de medición no estará activa la supervisión del palpador, es decir, una colisión con el palpador no será reconocida por el NC!</p>
230-019E	<p>Error message</p> <p>Cambiar batería palpador</p> <p>Cause of error</p> <p>La batería del palpador está vacía.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiar batería.</p>
230-019F	<p>Error message</p> <p>Índice CC para %1 demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>En el equipamiento de hardware de este control están contenidos menos procesadores del regulador de velocidad que los definidos para este eje</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros en la entidad Axes->Parameters->???->CfgAxisHardware "???" define el nombre actual de la frase de parámetro</p>
230-01A0	<p>Error message</p> <p>Índice del eje en CC demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha determinado el índice del eje en la CC a través del parámetro selEncoderIn. No obstante, la CC tiene menos ejes que los configurados.</p> <p>Error correction</p> <p>Repartir los ejes en varias CCs (si se dispone)</p>

Número de error	Descripción
230-01A1	<p>Error message</p> <p>No de dispone de entrada para sistema de medida de posición (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada del sistema de medida de posición del eje indicado se ha configurado erróneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración del eje: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p>Error message</p> <p>Sistema de medida Endat (%2) avisa de error</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema de medición EnDat conectado o el cable del mismo es defectuoso</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición</p>
230-01A3	<p>Error message</p> <p>La posición actual absoluta del eje (%2) no ha sido confirmada</p> <p>Cause of error</p> <p>No debe aceptarse la posición actual EnDat (introducción de usuario)</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición evtl. cambiar el sistema de medición</p>
230-01A4	<p>Error message</p> <p>Sistema de medida Endat (%2) avisa de resolución divergente</p> <p>Cause of error</p> <p>La resolución del sistema de medición registrada por el sistema de medición EnDat conectado no coincide con la resolución fijada en los datos de configuración</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los datos de configuración del sistema de medida</p>

Número de error	Descripción
230-01A5	<p>Error message</p> <p>Sistema de medida Endat (%2) avisa de posición de incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema de medición EnDat conectado o el cable del mismo es defectuoso</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el sistema de medición EnDat y el cable del sistema de medición</p>
230-01A6	<p>Error message</p> <p>%2 no alcanza la velocidad</p> <p>Cause of error</p> <p>El dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance está fijado demasiado pequeño. "????" designa el nombre actual de la frase de configuración.</p> <p>Error correction</p> <p>Aumentar el valor</p>
230-01AB	<p>Error message</p> <p>El accionamiento a mover (%2) no está conectado</p> <p>Cause of error</p> <p>Un accionamiento no conectado debe ser movido desde un programa NC o mediante el posicionamiento de PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobación del programa de PLC</p>
230-01AC	<p>Error message</p> <p>El accionamiento a mover (%2) no en la regulación de la posición</p> <p>Cause of error</p> <p>Se generan valores nominales de posición desde un programa NC o mediante el posicionamiento de PLC para un accionamiento que no está en control de posición</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobación del programa de PLC</p>
230-01AD	<p>Error message</p> <p>Desviación en posición encendido del eje %2 demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>La posición de conexión de este eje se desvía más de lo permitido (CfgReferencing->endatDiff) desde el último memorizado-</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la posición actual, dado el caso, aumentar el parámetro</p>

Número de error	Descripción
230-01AE	<p>Error message</p> <p>Descripción hardware para eje %2 modificada. Posición event. no válida.</p> <p>Cause of error</p> <p>La descripción del hardware de los parámetros de este eje ha sido modificada. La posiciones guardadas no son correctas.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la posición actual</p>
230-01AF	<p>Error message</p> <p>Configuración del sistema de medida del eje %1 incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>Configuración del sistema de medida del eje incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>La configuración del sistema de medida no es la adecuada para el hardware instalado. Tener en cuenta el manual técnico</p>
230-01B0	<p>Error message</p> <p>Error en el posicionamiento del cabezal (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Un posicionamiento del cabezal no pudo finalizarse apropiadamente.</p> <p>Error correction</p> <p>El dato de configuración Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->m19MaxFeed está fijado demasiado pequeño. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración.</p>
230-01B1	<p>Error message</p> <p>El software MC no concuerda con el software CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Combinación incorrecta de software de MC y software de CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
230-01B2	<p>Error message</p> <p>No es posible la configuración de ejes digitales sin CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Sin la CC sólo pueden configurarse ejes analógicos.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa, o modificar la configuración.</p>

Número de error	Descripción
230-01B3	<p>Error message Contenido S-RAM del eje %2 no válido.</p> <p>Cause of error Los valores de posición del eje memorizados en el S-RAM no son válidos.</p> <p>Error correction Comprobar la posición actual</p>
230-01B4	<p>Error message Sobrepasar area de desplazamiento máxima del eje Endat.</p> <p>Cause of error El eje debe ser ajustado de nuevo,</p> <p>Error correction Determinar de nuevo el parametro CfgReferencing->refPosition</p>
230-01B5	<p>Error message Se ha sobrepasado el area de desplazamiento del eje Endat cuando estaba desconectado.</p> <p>Cause of error Comprobar la posición de los ejes.</p> <p>Error correction Eventualmente, determinar de nuevo el parametro CfgReferencing->refPosition</p>
230-01B6	<p>Error message %2 no alcanza la ventana de sincronización</p> <p>Cause of error El dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance está fijado demasiado pequeño. "???" designa el nombre actual de la frase de configuración.</p> <p>Error correction Aumentar el valor</p>
230-01B7	<p>Error message No está permitida la conmutación de un sistema de medida de un eje (%2) en la regulación de la pos.</p> <p>Cause of error Antes de que el sistema de medida de posición pueda ser conmutado, debe desconectarse el accionamiento del PLC.</p> <p>Error correction Comprobar el programa NC, comprobar el programa PLC</p>

Número de error	Descripción
230-01B8	<p>Error message</p> <p>No pueden configurarse dos sist. de medida EnDat para un eje (%2).</p> <p>Cause of error</p> <p>Si se ha configurado para un eje un sistema de medida EnDat, éste debe estar introducido en la frase de parámetros índice 0.</p> <p>No se autoriza más de un sistema de medida EnDat por eje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar la configuración (secuencia de frase de parámetros). - Modificar la configuración de hardware (sistemas de medida)
230-01B9	<p>Error message</p> <p>Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje.</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro CfgAxes->ParamSet->..->posEncoderInput refiere a un entrada, que ya está ocupada por otro eje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar las entradas de sistemas de medida - Si un eje no tiene sistema de medida de posición, introducir el valor "no".
230-01BA	<p>Error message</p> <p>Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje.</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro CfgAxes->ParamSet->..->speedEncoderInput refiere a un entrada, que ya está ocupada por otro eje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar las entradas de sistemas de medida - Si un eje no tiene sistema de medida de velocidad, introducir el valor "no".
230-01BB	<p>Error message</p> <p>Entrada X%2 para eje %3 está ya asignada a otro eje.</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput refiere a una salida, que ya está ocupada por otro eje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el cableado. - Si un eje no tiene ninguna salida PWM, introducir el valor "no".

Número de error	Descripción
230-01BC	<p>Error message</p> <p>Error durante el control de un módulo SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la transmisión de los datos del encoder desde o hasta un módulo SPI (módulo %2) ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el cableado. - Informar al servicio postventa
230-01BD	<p>Error message</p> <p>Cabezal (%2) no tiene sistema de medida de posición</p> <p>Cause of error</p> <p>Una función seleccionada (posicionamiento del cabezal, sincronización, roscado, etc.) requiere un encoder de posición del cabezal concernido.</p> <p>No obstante no hay ningún encoder de posición configurado</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC</p>
230-01BE	<p>Error message</p> <p>Para eje (%2) no concuerdan AxisMode y AxisHw</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado una combinación no permitida de Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode y Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw.</p> <p>Las combinaciones permitidas son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AxisMode = NotActive => axisHw = todo permitido - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración</p>

Número de error	Descripción
230-01BF	<p>Error message</p> <p>Tipo de encoder para eje (%2) no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado una combinación no permitida de Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw y Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType Las combinaciones permitidas son: axisHw = InOutCC CC422 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la MC CC424 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la CC CC520 - Encoder del motor y todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = AnalogMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = AnalogCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = DisplayMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = DisplayCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = ManualMC Todos los encoders de posición conectados en la MC axisHw = ManualCC Todos los encoders de posición conectados en la CC axisHw = ProfiNet El encoder del motor y todos los encoders de posición conectados a ProfiNet</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración</p>
230-01C0	<p>Error message</p> <p>Salida analógica del eje %2 asignada dos veces</p> <p>Cause of error</p> <p>Se está intentando inscribir varios ejes a la vez en una salida analógica.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa PLC. Si se utilizan diversos ejes en la misma salida analógica, sólo puede conectarse uno cada vez.</p>
230-01C1	<p>Error message</p> <p>Tipo de sistema de palpación desconocido</p> <p>Cause of error</p> <p>En la tabla de palpadores se ha seleccionado un tipo de palpador desconocido.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la tabla de palpadores.</p>

Número de error	Descripción
230-01C2	<p>Error message</p> <p>El husillo (%2) no se ha referenciado</p> <p>Cause of error</p> <p>Aunque se ha ordenado la marcha sincronizada del cabezal, no están referenciados todos los cabezales. La marcha sincronizada del cabezal únicamente puede ponerse en marcha si todos los ejes afectados han sido anteriormente referenciados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Referenciar el cabezal - Comprobar el programa del PLC o del NC
230-01C3	<p>Error message</p> <p>PARADA EMERG. defectuosa (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>El circuito de SALIDA de EMERGENCIA interno o externo es erróneo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - demasiado tiempo de conexión de los relés pertenecientes a la cadena entre "Salida del control lista para el funcionamiento" y "Acuse de recibo control numérico listo para el funcionamiento" durante las rutinas de SALIDA de EMERGENCIA o de conexión. - alambre cortado, malos contactos <p>Error correction</p> <p>Comprobar el circuito de SALIDA DE EMERGENCIA.</p> <ul style="list-style-type: none"> - reemplazar o comprobar los relés del armario eléctrico - Comprobar / renovar el cableado / los contactos - Informar al servicio postventa
230-01C4	<p>Error message</p> <p>Falta tensión externa relés</p> <p>Cause of error</p> <p>Aviso de error tras una interrupción de corriente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar por separado la tensión del control - Comprobación del cableado en el armario eléctrico - Comprobación del palpador "Tensión del control ON"
230-01C5	<p>Error message</p> <p>Tras descargar software, la CC no responde</p> <p>Cause of error</p> <p>Una CC disponible no responde tras descargar el software del regulador.</p> <p>Error correction</p> <p>CC defectuosa. Cambiar el hardware</p>

Número de error	Descripción
230-01C6	<p>Error message</p> <p>Opción para el lazo de reg. de doble velocidad no está habilitada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado un bucle de regulación de doble velocidad, sin embargo la opción no está habilitada. Para el lazo de regulación se ha activado la potencia de cálculo sencilla (Single-Speed).</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar el parámetro CfgAxisHardware->ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p>Error message</p> <p>Comunicación entre MC y CC errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error en la comunicación HSCI entre la unidad principal MC y la unidad de regulación CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
230-01C8	<p>Error message</p> <p>Timeout en el mecanizado del comando de la CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Una CC ha requerido unos comandos y no ha dado acuse de recibo.</p> <p>Error correction</p> <p>Unidad de regulación CC defectuosa Cambiar el hardware</p>
230-01C9	<p>Error message</p> <p>Opción para control torque master-slave no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado y activado un ajuste de momentos Master Slave, el cual no desconecta necesariamente la opción software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el parámetro CfgAxisCoupling - Desbloquear la opción de software
230-01CA	<p>Error message</p> <p>Debido al error %2, desconecte tras parada NC</p> <p>Cause of error</p> <p>La máquina se ha desconectado tras la parada NC. Motivo: Error CC</p> <p>Error correction</p> <p>Preste atención a las informaciones para la reparación de los errores CC mostrados.</p>

Número de error	Descripción
230-01CB	<p>Error message</p> <p>Salida del eje %2 doblemente ocupada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se están intentando escribir al mismo tiempo varios ejes en una salida.</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa PLC La utilización de varios ejes en una misma salida, implica conectar solamente un eje.</p>
230-01CC	<p>Error message</p> <p>Entrada del eje %2 doblemente ocupada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se están intentando leer varios ejes en una entrada al mismo tiempo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa PLC La utilización de varios ejes en una misma entrada, implica conectar solamente un eje.</p>
230-01CD	<p>Error message</p> <p>Asignación errónea conector del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>En una CC 424 y/o CC 61xx existe una relación fija entre la entrada de los aparatos de medición de revoluciones y la salida PWM. Los parámetros speedEncoderInput y pwmSignalOutput contienen una asignación de conectores inválida. Asignaciones de conectores válidas:</p> <p>X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración de los ejes y, en su caso, modificarla.</p>
230-01CE	<p>Error message</p> <p>Parámetro de máquina modificado con TNCOPT</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
230-01CF	<p>Error message</p> <p>Debido al error %2, desconecte tras parada NC</p> <p>Cause of error</p> <p>La máquina se ha desconectado tras la parada del NC. Motivo: error del PLC</p> <p>Error correction</p> <p>Preste atención a la información adicional para la cancelación en el error del PLC visualizado.</p>
230-01F4	<p>Error message</p> <p>PLC: time out</p> <p>Cause of error</p> <p>Error tiempo de ejecución PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El proceso cíclico en transcurso de la parte del programa dura demasiado. La estructura de subprogramas debe ser revisada, eventualmente deben ser inicializadas como un job SUBMIT partes del programa de cálculo muy intensivo. - El tiempo de calculo visualizado se aumenta bajo circunstancias mediante la transmisión de datos y el modo de funcionamiento con volante. En caso de duda seleccionar el modo de funcionamiento con volante e iniciar a la vez la transmisión de datos con el máximo Baudrate, a continuación comprobar "MAXIMO TIEMPO DE CALCULO" en el entorno de programación PLC. No deben aparecer valores mayores a 150 % (reserva de seguridad para condiciones de funcionamiento inadecuadas). <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa PLC.</p>
230-01F5	<p>Error message</p> <p>Arranque de un ciclo de palpación con el palpador ya inclinado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado.</p> <p>Error correction</p> <p>Aumentar el camino de retorno</p>
230-01F6	<p>Error message</p> <p>LookAhead: time out</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de tiempo de ejecución LookAhead</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-01F7	<p>Error message Entradas rápidas fueron mal configuradas</p> <p>Cause of error Sólo pueden utilizarse las entradas I0 hasta I31 e I128 hasta I152.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración</p>
230-0226	<p>Error message Cliente con este ThreadId ya está cargado en el CfgServer.</p> <p>Cause of error Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0227	<p>Error message El servidor de configuración no está preparado</p> <p>Cause of error Error correction Informar al servicio postventa</p>
230-0228	<p>Error message Falta la entidad %2 en los parámetros de máquina</p> <p>Cause of error Falta un parámetro necesario en la configuración</p> <p>Error correction Comprobar la configuración</p>
230-0229	<p>Error message Falta la entidad %2 en los parámetros de máquina para el eje %3</p> <p>Cause of error Falta un parámetro necesario en la configuración</p> <p>Error correction Comprobar la configuración En caso de que este eje tuviera varias frases de parámetro, no debería haber ningún otro completo excepto en la frase 0. Además, debe introducirse en el dato de configuración CfgKeySynonym->key la clave ampliada de la frase de parámetro y en el dato de configuración CfgKeySynonym->relatedTo la clave correspondiente de la frase base.</p>

Número de error	Descripción
230-022A	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado la etapa de potencia %2 en la tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>La etapa de potencia indicada no está contenida en la tabla de etapas de potencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Comprobar en la tabla los nombres del motor y de la etapa de potencia
230-022B	<p>Error message</p> <p>Tabla de etapas de potencia ilegible</p> <p>Cause of error</p> <p>No se encuentra o no puede leerse la tabla de etapas de potencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el servidor SQL se ha indicado un fichero de tabla que contiene un nombre de fichero sintácticamente incorrecto. El nombre de la tabla debe contener al menos una letra en la primera posición. - Ejemplo: M123.D Modificar el nombre de fichero de la tabla. - Comprobar el directorio de la etapa de potencia - Comprobar la tabla de etapas de potencia
230-022C	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado el motor (%2) en la tabla de motores</p> <p>Cause of error</p> <p>El motor indicado no está contenido en la tabla de motores.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la asignación del motor a los ejes - Comprobar el valor introducido en la tabla de motores

Número de error	Descripción
230-022D	<p>Error message</p> <p>Tabla de motores (%2) ilegible</p> <p>Cause of error</p> <p>La tabla de motor indicada no se ha podido encontrar o bien no se ha podido leer. La denominación de fichero indicada para la tabla de motor es incorrecta desde el punto de vista sintáctico. Para que el servidor SQL del control numérico pueda leer el fichero, la primera posición del nombre del fichero de la tabla debe contener al meno Tenga en cuenta los posibles mensajes posteriores sobre la causa del error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el nombre de fichero de la tabla de motor - Comprobar el directorio de la tabla de motor - Comprobar la tabla de motor - Comprobar si la tabla de motor posee todas las columnas necesarias - Informar al servicio técnico
230-022E	<p>Error message</p> <p>No hay conexión con el SQL-Server</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay conexión con el SQL-Server</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
230-022F	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado el eje (%2) en la tabla de compensación</p> <p>Cause of error</p> <p>No han podido ser encontrados en la tabla de compensación los datos del eje indicado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tabla de compensación El eje indicado debe estar disponible como columna en la tabla de compensación. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
230-0230	<p>Error message</p> <p>Error de sintaxis en la tabla de compensación (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>No han podido leerse los datos de la tabla de compensación indicada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tabla de configuración (*.cma). - Comprobar la tabla de compensación (*.com). <p>La tabla puede contener hasta 1024 puntos de apoyo (líneas). En la columna AXISPOS de la primera y última línea se debe anotar el inicio y final del campo de contorno referido al punto cero de la máquina.</p> <p>Las posiciones de punto de apoyo intermedios serán calculado internamente por el control y no se tienen que indicar.</p> <p>Si en la columna AXISPOS se indican valores de posición opcionales se deben cumplir valores con las mismas distancias.</p> <p>Si es necesario, en la columna BACKLASH anotar valores de corrección que se midieron en dirección negativa de desplazamiento. Los valores de corrección que pertenecen a los puntos de apoyo se anotan en la columna del eje pertinente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.
230-0231	<p>Error message</p> <p>Tabla de compensación (%2) ilegible</p> <p>Cause of error</p> <p>No se encuentra o no puede leerse la tabla de motores la tabla de compensación indicada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el directorio y el nombre de la tabla de configuración que están guardadas en el editor de configuración mediante la clave 'TABCMA'. - Comprobar el directorio de la tabla de compensación que están guardado en el editor de configuración mediante la clave 'oemTable'. - Las tablas asignadas a los ejes en las tablas de configuración deben estar disponibles en el directorio de las tablas de compensación. - Comprobar la tabla de configuración (*.cma). - Comprobar la tabla de compensación (*.com). - Informar al servicio postventa
230-0232	<p>Error message</p> <p>Nombre bloque de parámetros (%2) para eje (%3) ya está asignado</p> <p>Cause of error</p> <p>Dos o más ejes se refieren a la misma frase de parámetro</p> <p>Error correction</p> <p>Los nombres de las frases de parámetro deben estar bien definidos para cada eje</p>

Número de error	Descripción
230-0233	<p>Error message Demasiados bloques de parámetros para el eje %2</p> <p>Cause of error Se requerirán más frases de parámetro para un eje de lo que están permitidas</p> <p>Error correction Ejecutar menos frases de parámetro para este eje</p>
230-0234	<p>Error message Debe reiniciarse el control tras el borrado de una entidad</p> <p>Cause of error Una entidad de un parámetro de un eje ha sido borrada</p> <p>Error correction Reiniciar el control</p>
230-0235	<p>Error message El posicionamiento del eje %2 se paró por causa de reconfiguración</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar un parámetro para un eje en movimiento.</p> <p>Error correction Se ha parado el eje</p>
230-0236	<p>Error message Timeout durante la parada del eje %2</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar un parámetro para un eje en movimiento.</p> <p>Error correction Se ha parado el eje</p>
230-0237	<p>Error message El husillo no debe estar configurado como eje módulo (eje %2)</p> <p>Cause of error Se ha configurado un eje como cabezal, el cual no había sido configurado como eje Módulo.</p> <p>Error correction comprobar el parámetro CfgAxis->moduloDistance</p>

Número de error	Descripción
230-0238	<p>Error message Error fatal en la configuración: parada mecanización cíclica</p> <p>Cause of error En la configuración ha ocurrido un error fatal, que hace imposible un funcionamiento normal del control.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración</p>
230-0239	<p>Error message Nombre (%2) para eje (%3) no es válido</p> <p>Cause of error Dos o más ejes se refieren a la misma clave de eje o se ha introducido un clave incorrecta en System->CfgAxes->axisList.</p> <p>Error correction Los nombres deben ser inequívocos y correctos para cada eje.</p>
230-023A	<p>Error message Configuración de eje incorrecta para eje %2</p> <p>Cause of error Este error puede tener varias causas: 1. En CfgAxis->axisMode está configurado NotAllowed 2. En CfgAxis->axisMode está configurado Active, pero no posee este eje ninguna frase de parámetros 3. In CfgAxis->axisMode está configurado Virtual, pero en CfgAxis->axisHw algo distinto de None o DisplayCC</p> <p>Error correction Comprobar la combinación de los parámetros</p>
230-023B	<p>Error message Error fatal en el interpolador: mecanización cíclica parada</p> <p>Cause of error A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-023C	<p>Error message No se ha encontrado el módulo de alimentación %2 en la tabla</p> <p>Cause of error El módulo de alimentación indicado no está contenido en la tabla de módulos de alimentación.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - Comprobar el nombre del módulo de alimentación en la tabla</p>

Número de error	Descripción
230-023D	<p>Error message</p> <p>Tabla de módulo de alimentación ilegible</p> <p>Cause of error</p> <p>No se encuentra o no puede leerse la tabla de módulos de alimentación.</p> <p>El control numérico no puede leer el nombre del fichero de la tabla de módulos de alimentación.</p> <p>El nombre del fichero debe contener al menos una letra en la primera posición, por ejemplo: M123.D</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el directorio de la tabla de módulos de alimentación - Comprobar la tabla de módulos de alimentación y, en caso necesario, corregir el nombre de los ficheros.
230-02BC	<p>Error message</p> <p>Orientación con cabezal no referenciado</p> <p>Cause of error</p> <p>La orientación del cabezal debe tramitarse con un cabezal que aún no esté referenciado</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC - Referenciar el cabezal - El parámetro Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType debe ajustarse en "without Switch and on the fly" para que el cabezal se referencie automáticamente.
230-02BD	<p>Error message</p> <p>Palpador ya inclinado</p> <p>Cause of error</p> <p>El vástago está ya deflexionado al iniciar un proceso de palpación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Retirar el palpador, iniciar de nuevo el proc. palpac. - Si el error persiste hacer revisar el palpador para posibles averías. - Dado el caso, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-02BF	<p>Error message</p> <p>¿Volante electrónico?</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El volante electrónico no está conectado. - Se ha seleccionado un volante falso en el dato de configuración System->CfgHandwheel->wheelType. - La línea de transmisión es defectuosa o falsa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el dato de configuración System->CfgHandwheel->wheelType. - Comprobar que la línea de transmisión no esté defectuosa.
230-02C0	<p>Error message</p> <p>La velocidad programada para el eje %2 es demasiado baja</p> <p>Cause of error</p> <p>Mediante el posicionamiento de PLC se ha programado una velocidad demasiado reducida para ese eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar una velocidad superior o controlar el dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed</p> <p>"???" designa el nombre actual de la frase de configuración.</p>
230-02C1	<p>Error message</p> <p>La velocidad programada para el husillo ("%2") es demasiado baja</p> <p>Cause of error</p> <p>Mediante el posicionamiento de PLC se ha programado una velocidad demasiado reducida para ese eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar una mayor velocidad o controlar el dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed</p> <p>"???" designa el nombre actual de la frase de configuración.</p>
230-02C2	<p>Error message</p> <p>Retorno al contorno en ciclo de roscado no permitido.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado reemprender la marcha en un ciclo de roscado en el plano de mecanizado inclinado.</p> <p>Error correction</p> <p>Generalmente sólo reemprender la marcha en ciclos de roscado en la dirección del eje de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
230-02EE	<p>Error message</p> <p>La opción para el filtro HSC no está habilitada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado un filtro HSC, sin embargo la opción no está habilitada. Ahora se ha activado el filtro en triángulo para este eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Configurar otro tipo de filtro</p>
230-02EF	<p>Error message</p> <p>La opción de software #151 Load Monitoring no está desbloqueada</p> <p>Cause of error</p> <p>En el programa NC se ha programado una monitorización de carga (G995, G996), sin embargo no se ha activado la necesaria opción de software 151 Load Monitoring.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC, y adaptarlo si fuera necesario - Dado el caso, activar la opción de software 151 Load Monitoring - Contactar con el fabricante de la máquina - Informar al servicio técnico
230-02F0	<p>Error message</p> <p>La opción para bucles de control digitales no está desbloqueada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado un lazo de control digital, sin desbloquear la opción necesaria para ello en el componente SIK del control numérico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobarla la configuración y, dado el caso, corregirla. - Habilitar la opción - Informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
230-0327	<p>Error message</p> <p>Plug & Play (%2) Motor detectado: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Para este eje está activa la función "Plug & Play", a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación . Se ha detectado un motor que difiere de la configuración actual.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el motor detectado pertenezca a dicha combinación de eje y frase de parámetros. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el motor no se haya detectado correctamente - Informar al fabricante de la máquina
230-0328	<p>Error message</p> <p>Plug & Play (%2) Inversor detectado: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Para este eje está activa la función "Plug & Play", a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación . Se ha detectado un inversor que difiere de la configuración actual.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el inversor detectado pertenezca a dicha combinación de eje y frase de parámetros. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el inversor no se haya detectado correctamente - Informar al fabricante de la máquina
230-0329	<p>Error message</p> <p>Plug & Play (%2) Módulo de alimentación detectado: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>La función "Plug & Play" está activa , a fin de detectar automáticamente componentes de accionamiento mediante la placa electrónica de identificación. Se ha detectado un módulo de alimentación que difiere de la configuración actual.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmar el diálogo "Plug & Play" en el caso de que el módulo de alimentación se haya detectado correctamente. - Desactivar la función "Plug & Play" en el caso de que el módulo de alimentación no se haya detectado correctamente y revisar la configuración. - Informar al fabricante de la máquina

Número de error	Descripción
230-032A	<p>Error message Eje%1 (%2): motor %3 detectado y entrado</p> <p>Cause of error El motor indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgServoMotor->motName.</p> <p>Error correction</p>
230-032B	<p>Error message Eje%1 (%2): rectificador %3 detectado y entrado</p> <p>Cause of error El inversor indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgPowerStage->ampName.</p> <p>Error correction</p>
230-032C	<p>Error message Eje%1 (%2): módulo de suministro %3 detectado y entrado</p> <p>Cause of error El módulo de alimentación indicado se ha detectado mediante "Plug-And-Play" y se ha registrado en la configuración del eje bajo CfgSupplyModule->name.</p> <p>Error correction</p>
230-032D	<p>Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para motor desactivado</p> <p>Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el motor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la configuración y el motor utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgServoMotor->plugAndPlay
230-032E	<p>Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para rectificador desactivado</p> <p>Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el inversor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la configuración y el inversor utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgPowerStage->plugAndPlay

Número de error	Descripción
230-032F	<p>Error message Eje%1 (%2): Plug-And-Play para módulo de suministro desactivado</p> <p>Cause of error En el eje indicado, se ha desactivado la función "Plug-And-Play" para el módulo de alimentación.</p> <p>Error correction - Revisar la configuración y el módulo de alimentación utilizado - La función "Plug-And-Play" puede volverse a activar mediante CfgSupplyModule->plugAndPlay</p>
230-0353	<p>Error message No hay registro de la sección de supervisión actual</p> <p>Cause of error El programa NC se ha modificado de forma incompatible.</p> <p>Error correction Borrar todos los registros del programa NC.</p>
230-041A	<p>Error message Desviación de la posición (eje %2) demasiado grande</p> <p>Cause of error La desviación de la posición entre el sistema de medida de posición y el de velocidad es demasiado grande.</p> <p>Error correction Comprobar el acoplamiento entre el encoder de posición y el de velocidad.</p>
230-041B	<p>Error message El eje %2 no puede conectarse</p> <p>Cause of error Este eje debe ser conectado por el PLC a pesar de ha sido desconectado mediante DriveOffGroup.</p> <p>Error correction Comprobar el programa PLC.</p>
230-041C	<p>Error message Bit de error en estado S de la transmisión HSCI</p> <p>Cause of error En el estado HSCI-S se han detectado errores</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-041D	<p>Error message</p> <p>TRC: Contol erroneo; Eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero de compensación se ha generado por un control diferente al que se está utilizando en este momento. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation. - Desactivación de la compensación: borrar registro en los datos de configuración Axes/ParameterSets/[Keyname Sentencia de parámetro]/CfgControllerComp/compTorque-Ripple. - Informar al servicio postventa.
230-041E	<p>Error message</p> <p>TRC: Archivo de compensación (%1) ilegible</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de compensación indicado no se encuentra o no puede leerse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos del fichero de compensación que están guardados en el editor de configuración mediante la clave 'oemTable'. - Comprobar el fichero de compensación. - Desactivación de la compensación: borrar registro en los datos de configuración Axes/ParameterSets/[Keyname Sentencia de parámetro]/CfgControllerComp/compTorque-Ripple. - Informar al servicio postventa.
230-041F	<p>Error message</p> <p>Error en el parámetro posEncoderIncr o posEncoderDist (eje %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros de máquina posEncoderIncr y posEncoderDist en el objeto de configuración CfgAxisHardware no estan bien configurados.</p> <p>Incluso entonces, cuando se accionan los ejes exclusivamente con los transmisores del motor (sin aparatos de medición de posición), ambos parámetros deben contener valores significativos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registre en los parámetros de máquina CfgAxisHardware->posEncoderIncr y CfgAxisHardware->posEncoderDist los valores significativos de la posición o bien, de la transmisión del motor.

Número de error	Descripción
230-0420	<p>Error message</p> <p>No hay ángulo de campo para el accionamiento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha determinado el ángulo de campo de un motor con un sistema de medición no orientado.</p> <p>Instrumento de medición absoluta con interfaz EnDat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de serie almacenado del instrumento de medición no concuerda con el instrumento de medición <p>Instrumento de medición incremental:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de serie almacenado del SIK no concuerda con el SIK del control numérico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar la Softkey "ORIENT. CAMPO") - Verificar y corregir el registro "Tipo del sistema de medición" en la tabla del motor - Comprobar el parámetro motEncType de la máquina y corregirlo si fuera necesario. - Comprobar los parámetros motPhiRef y motEncSerial-Number e introducir en ambos parámetros el valor 0 si fuera necesario, a fin de forzar la determinación de un nuevo ángulo de campo. - Informar al servicio técnico
230-0421	<p>Error message</p> <p>Watchdog MCU/CCU diferente</p> <p>Cause of error</p> <p>MCU and CCU have different watchdog values.</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency.</p>
230-0422	<p>Error message</p> <p>Movimiento de eje no permitido durante cambio de filtro</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el cambio de filtro no se debe mover ningún eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
230-0423	<p>Error message</p> <p>Configuración errónea del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Connections were configured that do not exist on this CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the configuration of the axis:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgAxisHardware->posEncoderInput - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface

Número de error	Descripción
230-0424	<p>Error message DCM: %1</p> <p>Cause of error La monitorización dinámica de colisiones DCM ha detenido todos los movimientos del eje para evitar una colisión.</p> <p>Error correction</p>
230-0425	<p>Error message Supervisión desequilibrio: medición imposible</p> <p>Cause of error The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained.</p> <p>Error correction - Inspect the spindle for damage. - Inform your service agency.</p>
230-0426	<p>Error message Supervisión desequilibrio (usuario): desequilibrio demasiado grande</p> <p>Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large.</p> <p>Error correction - Balance the signal</p>
230-0427	<p>Error message Supervisión desequilibrio (usuario): suma del desequilibrio demasiado grande</p> <p>Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large.</p> <p>Error correction - Balance the signal</p>
230-0428	<p>Error message Supervisión desequilibrio (sistema): desequilibrio demasiado grande</p> <p>Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large.</p> <p>Error correction - Balance the signal</p>

Número de error	Descripción
230-0429	<p>Error message Supervisión desequilibrio (sistema): suma de desequilibrio demasiado grande</p> <p>Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large.</p> <p>Error correction - Balance the signal</p>
230-042A	<p>Error message Supervisión desequilibrio: falta configuración</p> <p>Cause of error The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available.</p> <p>Error correction - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-042B	<p>Error message Supervisión desequilibrio: cabezal definido no es válido</p> <p>Cause of error No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring.</p> <p>Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-042C	<p>Error message Supervisión desequilibrio: eje de medición definido no es válido</p> <p>Cause of error An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring.</p> <p>Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-042D	<p>Error message Supervisión desequilibrio: monitor del sistema inactivo</p> <p>Cause of error The system monitor of the unbalance monitoring is not active.</p> <p>Error correction - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.</p>

Número de error	Descripción
230-042E	<p>Error message</p> <p>Supervisión desequilibrio: cabezal no configurado</p> <p>Cause of error</p> <p>The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042F	<p>Error message</p> <p>Supervisión desequilibrio: parámetro del cabezal o índice erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-0430	<p>Error message</p> <p>Supervisión desequilibrio: alcanzada velocidad límite</p> <p>Cause of error</p> <p>The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.
230-0431	<p>Error message</p> <p>Trace desequilibrio: error interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency.
230-0432	<p>Error message</p> <p>Trace desequilibrio: Timeout del trigger</p> <p>Cause of error</p> <p>In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.

Número de error	Descripción
230-0433	<p>Error message Trace desequilibrio: error interno</p> <p>Cause of error An incorrect trace channel is active for the unbalance trace.</p> <p>Error correction - Inform your service agency.</p>
230-0434	<p>Error message Trace desequilibrio: índice del cabezal remite a eje incorrecto</p> <p>Cause of error An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address.</p> <p>Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.</p>
230-0435	<p>Error message Trace desequilibrio: parámetros de máquina no definidos</p> <p>Cause of error The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available.</p> <p>Error correction - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.</p>
230-0436	<p>Error message Trace desequilibrio: error interno</p> <p>Cause of error The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0.</p> <p>Error correction - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.</p>
230-0437	<p>Error message Trace desequilibrio: índice del cabezal incorrecto</p> <p>Cause of error An invalid spindle index was given for the unbalance trace.</p> <p>Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>

Número de error	Descripción
230-0438	<p>Error message Trace desequilibrio: eje para la medición no definido</p> <p>Cause of error No measuring axis was defined for the unbalance trace.</p> <p>Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.</p>
230-0439	<p>Error message Trace desequilibrio: cabezal no configurado</p> <p>Cause of error The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration.</p> <p>Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>
230-043A	<p>Error message Trace desequilibrio: eje Trigger indicado no disponible</p> <p>Cause of error The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist.</p> <p>Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.</p>
230-043B	<p>Error message Trace desequilibrio: no se cumplen las condiciones del Trigger</p> <p>Cause of error The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled.</p> <p>Error correction - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.</p>
230-043C	<p>Error message Supervisión desequilibrio: no definido el desequilibrio admisible</p> <p>Cause of error A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined.</p> <p>Error correction - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.</p>

Número de error	Descripción
230-043D	<p>Error message</p> <p>Supervisión desequilibrio: no definida la suma del desequilibrio admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined.</p> <p>Error correction</p> <p>- Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.</p>
230-043E	<p>Error message</p> <p>Supervisión desequilibrio: no definido el desequilibrio admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined.</p> <p>Error correction</p> <p>- Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.</p>
230-043F	<p>Error message</p> <p>Control desequilibrio: suma desequilibrio no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined.</p> <p>Error correction</p> <p>- Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.</p>
230-0440	<p>Error message</p> <p>Comienza la transmisión del puffer de tiempo real en osciloscopio integr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0441	<p>Error message</p> <p>Error interno en transmisión de datos de medición de oscil.</p> <p>Cause of error</p> <p>The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope.</p> <p>Error correction</p> <p>- Repeat the measurement</p> <p>- Inform your service agency if the error continues to occur</p>

Número de error	Descripción
230-0442	<p>Error message</p> <p>Límite carrera/Zona protecc. programada errónea para eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Las siguientes condiciones de compatibilidad son válidas con interruptores de fin de carrera/zonas de protección para ejes módulo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El límite inferior debe estar situado entre -360° y $+360^{\circ}$ - El límite superior debe estar situado entre 0° y $+360^{\circ}$ <p>El límite inferior debe ser menor que el límite superior. La diferencia entre los límites superior e inferior debe ser menor que 360°.</p> <p>Si en los parámetros de la máquina está configurado "moveAfterRef" el valor no se desplegará. Se visualiza un aviso.</p> <p>Ambas zonas de protección = 0 significa: La monitorización está desconectada</p> <p>Error correction</p> <p>Ajustar el valor para la zona de protección.</p>
230-0443	<p>Error message</p> <p>Superposición de volante (M118) no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la monitorización de colisión activada, se ha intentado activar la función M118. La superposición del volante con M118 en combinación con la monitorización de la colisión no está permitida.</p> <p>Error correction</p> <p>Retirar M118 del programa NC o desactivar la monitorización de la colisión.</p>
230-0444	<p>Error message</p> <p>La vigilancia contra colisiones no es posible en el modo de funcionamiento de torneado</p> <p>Cause of error</p> <p>La monitorización de colisión no puede monitorizar herramientas de torneado ni cuerpos de colisión que giran con el cabezal de torneado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si es necesario, retirar los cuerpos de colisión(CMOs) de la cinemática de giro (informar al fabricante de la máquina). - No cambiar ninguna herramienta de torneado en el funcionamiento de fresado.

Número de error	Descripción
230-0445	<p>Error message</p> <p>Desviación de velocidad (eje %2) demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>La desviación de la velocidad entre el sistema de medida de posición y el de velocidad es demasiado grande.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el acoplamiento entre el sistema de medida de posición y el de velocidad.</p>
230-0446	<p>Error message</p> <p>Error interno en procesado datos de medición del osciloscopio.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error interno de software: La sincronización de los canales del osciloscopio es defectuosa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.
230-0447	<p>Error message</p> <p>Error interno en el procesado de datos de medición del osciloscopio</p> <p>Cause of error</p> <p>Error interno de software: la sincronización de los canales del osciloscopio en relación con la condición Trigger es errónea.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.
230-0448	<p>Error message</p> <p>Error interno en el procesado de datos de medición del osciloscopio.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error interno de software: la secuencia de los datos a transmitir al osciloscopio es errónea.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - repetir la medición - informar al servicio postventa, si el error se repite.

Número de error	Descripción
230-0449	<p>Error message</p> <p>Volante: volante erróneo conectado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El volante electrónico no está conectado. <p>Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type.
230-044A	<p>Error message</p> <p>Volante: sucio o dañado</p> <p>Cause of error</p> <p>El volante indica un fallo en la transmisión de señal:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Codificador del volante sucio - Fallo en el volante <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función de los botones de parada de emergencia y confirmación - Opcionalmente, volver a colocar el volante
230-044B	<p>Error message</p> <p>Volante: error de transmisión</p> <p>Cause of error</p> <p>Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interferencias en la transmisión de datos entre volante y control. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type. - En el caso de volante con comunicación por radio: reducir la distancia al receptor - Eliminar posibles fuentes de interferencia - Comprobar el cable de conexión.
230-044C	<p>Error message</p> <p>Volante: error de transmisión</p> <p>Cause of error</p> <p>La línea de transmisión es defectuosa o errónea.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si la línea de transmisión ha sufrido daños.</p>

Número de error	Descripción
230-044D	<p>Error message Volante: parámetro erróneo</p> <p>Cause of error Los valores de inicialización para el volante conectado no son correctos.</p> <p>Error correction Comprobar el dato de configuración System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-044E	<p>Error message Volante: tiempo sobrepasado</p> <p>Cause of error En la comunicación con el volante se ha sobrepasado el tiempo.</p> <p>Error correction - Comprobar el punto de acceso del volante - Comprobar los ajustes de la transmisión por radio</p>
230-044F	<p>Error message Volante: conexión no es posible</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer la conexión con el volante. Posiblemente, el volante no se encuentra en el punto de acceso (en su soporte).</p> <p>Error correction Colocar el volante en el punto de acceso (en su soporte).</p>
230-0450	<p>Error message Eje %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 introducir</p> <p>Cause of error Se ha ejecutado una toma de referencia doble.</p> <p>Error correction Registrar en la configuración de la máquina (parámetro CfgReferencing/dblRefOffset) el valor indicado.</p>
230-0451	<p>Error message Movimiento PLC para eje %2 no permitido</p> <p>Cause of error El programa NC actualmente activo bloquea los movimientos manuales de eje mediante las teclas manuales de dirección o movimientos por el programa del PLC.</p> <p>Error correction Adaptar el programa del PLC</p>

Número de error	Descripción
230-0452	<p>Error message</p> <p>DCM: no se permite ningún movimiento manual durante la ejecución del programa.</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado efectuar un movimiento con las teclas de dirección de los ejes, volante u órdenes del PLC mientras que la ejecución del programa estaba activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Esperar hasta que la ejecución del programa haya finalizado o cambiar a modo de frases individuales.</p>
230-0453	<p>Error message</p> <p>DCM: no es posible el inicio o la continuación del programa.</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado iniciar un programa mientras que un movimiento se estaba realizando, por ejemplo movimientos con las teclas de dirección de los ejes, volante o PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Esperar hasta que el movimiento efectuado con las teclas de dirección de los ejes, volante o PLC haya concluido.</p>
230-0454	<p>Error message</p> <p>DCM: no se permite TCPM con DCM activo</p> <p>Cause of error</p> <p>Estando activa la DCM, ud. ha intentado un desplazamiento en el modo manual con TPCM.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar TCPM Desactivar DCM y desplazar sin controlar.</p>
230-0455	<p>Error message</p> <p>DCM: no se supervisará el movimiento del mandril</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la DCM activa, Ud. utiliza el ciclo "Roscado con macho flotante". Por favor, tener en cuenta que la DCM no monitoriza los movimientos del macho flotante. La monitorización de colisiones considera el macho flotante en posición de reposo.</p> <p>Error correction</p>
230-0456	<p>Error message</p> <p>No es posible DCM en funcionamiento remolcado</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado utilizar DCM con ejes no controlados previamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar la configuración</p>

Número de error	Descripción
230-0457	<p>Error message</p> <p>Marca de referencia no encontrada</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado el punto de referencia tras volver a colocar el recorrido necesario para la referenciación codificada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al fabricante de la máquina. - Comprobar el sistema de medida instalado - Comprobar la configuración de la máquina (parámetro posEncoderRefDist)
230-0458	<p>Error message</p> <p>DCM: comprobar el parámetro skipReferencing</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha ajustado el parámetro de la máquina System/CfgMachineSimul/skipReferencing al valor TRUE. Con este ajuste, la supervisión dinámica de colisiones DCM no es posible.</p> <p>Error correction</p> <p>Ajustar el parámetro skipReferencing al valor FALSE o bien activar el modo de puesto de programación (simMode = CcAndExt)</p>
230-0459	<p>Error message</p> <p>Contenido S-RAM del eje %2 inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>Los valores de posición EnDat del eje memorizados en el S-RAM no son válidos. Se utilizarán los valores almacenados en un fichero.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la posición actual del eje</p>
230-045B	<p>Error message</p> <p>DCM: Activación durante un movimiento</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha activado la vigilancia de colisiones dinámica DCM durante una ejecución del programa o durante un movimiento del eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Activar DCM estando parada la máquina.</p>

Número de error	Descripción
230-045C	<p>Error message</p> <p>Sobrescribir los contenidos S-RAM del eje %2 con valores del fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>Los valores de posición EnDat del eje guardados en la S-RAM han sido sobrescritos por los valores guardados en un fichero.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la posición actual del eje</p>
230-045D	<p>Error message</p> <p>Eje%2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 se ha introducido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha ejecutado una toma de referencia doble.</p> <p>Error correction</p> <p>En la configuración se ha registrado el valor indicado.</p>
230-045E	<p>Error message</p> <p>En el inicio de mecanizado de referencia, el osciloscopio está activo.</p> <p>Cause of error</p> <p>El osciloscopio está activo y simultáneamente se ha iniciado una mecanizado de referencia. Durante le mecanizado de referencia no pude utilizarse el osciloscopio.</p> <p>Error correction</p> <p>Acabar con el osciloscopio y repetir el mecanizado de referencia</p>
230-045F	<p>Error message</p> <p>No está permitido el movimiento programado</p> <p>Cause of error</p> <p>En el modo de funcionamiento "Desplazamiento", no se permite ningún movimiento programado de los ejes.</p> <p>Error correction</p> <p>Siempre que esté activo el modo de funcionamiento "Desplazamiento", no iniciar ningún programa NC.</p>

Número de error	Descripción
230-0460	<p>Error message Configuración errónea del eje %2</p> <p>Cause of error El eje se ha configurado erróneamente.</p> <p>Error correction Revisar y en caso necesario corregir la configuración del eje en los siguientes puntos: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply</p>
230-0461	<p>Error message Configuración errónea de la compensación cinemática</p> <p>Cause of error La configuración de la compensación de temperatura o de la compensación cinemática es errónea. El control numérico se desplaza sin compensación, siempre y cuando el error no se haya corregido. En el texto adicional, puede obtenerse una descripción más detallada del motivo en idioma inglés.</p> <p>Error correction - - Confirmar el error a fin de proseguir sin compensación - Corregir la configuración</p>
230-0462	<p>Error message Compensación de temperatura errónea</p> <p>Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la compensación de la temperatura. Posiblemente, la compensación de la temperatura ha dejado de ser efectiva.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración de la compensación de la temperatura.</p>
230-0463	<p>Error message Compensación cinemática errónea</p> <p>Cause of error Se ha producido un error en el cálculo de la compensación cinemática. Posiblemente, las compensaciones cinemáticas han dejado de ser efectivas.</p> <p>Error correction Comprobar las compensaciones cinemáticas y corregirlas si fuera necesario.</p>

Número de error	Descripción
230-0464	<p>Error message Se ha corregido el contador multivuelta Endat del eje %2</p> <p>Cause of error El valor almacenado en la configuración para el contador Multivuelta Endat no es plausible. El control numérico ha corregido automáticamente dicho valor.</p> <p>Error correction Comprobar la posición actual del eje</p>
230-0465	<p>Error message Se ha modificado el contador multivuelta Endat del eje %2</p> <p>Cause of error Se ha sobrescrito el valor almacenado en la configuración para el contador Multivuelta Endat. La modificación no será efectiva hasta el reinicio del control numérico.</p> <p>Error correction Reiniciar el control numérico</p>
230-0467	<p>Error message La opción KinematicsComp no está habilitada.</p> <p>Cause of error Aunque se ha configurado una compensación cinemática, la opción KinematicsComp no está activada. La compensación cinemática no es efectiva.</p> <p>Error correction - Corregir la configuración o bien activar la opción de software</p>
230-0468	<p>Error message Alcanzado el máximo valor de compensación %2 en CfgKinSimpleTrans %1</p> <p>Cause of error El valor para la compensación de la temperatura cinemática en la transformación ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como el valor quede mm por debajo del valor máximo.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
230-0469	<p>Error message</p> <p>Alcanzado el máximo valor de compensación %2 en eje %1 componente %3</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor para la compensación cinemática en el eje ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso se borrará tan pronto como se rebase el valor máximo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las tablas y variables de PLC introducidas y, dado el caso, corregirlas - Informar al fabricante de la máquina - Comprobar el cálculo de los valores de y, dado el caso, corregirlos
230-046A	<p>Error message</p> <p>Se han definido más de %2 entradas rápidas de PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>En el fichero IOC se han definido más entradas rápidas de PLC que las admisibles.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046B	<p>Error message</p> <p>Entrada PLC rápida en sistema de bus no admitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system. - Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. <p>The affected PLC input is shown in the additional information.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-046C	<p>Error message</p> <p>Entradas rápidas PLC definidas múltiples veces</p> <p>Cause of error</p> <p>Fast PLC inputs are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required - Inform your service agency

Número de error	Descripción
230-046D	<p>Error message</p> <p>Entrada liberación grupos eje parametrizada errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada de PLC para el desbloqueo del grupo de ejes no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en la configuración de E/S (fichero IOC).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046E	<p>Error message</p> <p>Varias entradas definidas para la liberación del grupo de ejes %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para cada grupo de ejes, únicamente es admisible definir una entrada de PLC para desbloquear dicho grupo. - En el fichero IOC, para un grupo de ejes se han definido diversas entradas de PLC para desbloquear dicho grupo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-046F	<p>Error message</p> <p>Entrada liberación grupos eje %2 en sistema de bus no válido</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada para el desbloqueo del grupo de ejes se ha definido en la configuración de E/S (fichero IOC) para un sistema de bus no admisible.</p> <p>La entrada únicamente puede definirse en un módulo HSCI-PL.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0470	<p>Error message</p> <p>Entrada rápida para cabezal parametrizada errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada rápida para el cabezal no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en la configuración de E/S (fichero IOC).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
230-0471	<p>Error message</p> <p>Se han definido diversas entradas rápidas para el husillo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Para un cabezal, en la configuración de E/S (fichero IOC) se ha definido más de una entrada rápida. Como máximo, se permite una entrada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0472	<p>Error message</p> <p>Entrada rápida para cabezal %2 en sistema de bus no válido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La entrada rápida para el cabezal se ha definido para un sistema de bus no admisible. <p>La entrada únicamente puede definirse en un módulo HSCI-PL o en un módulo interno PL.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
230-0473	<p>Error message</p> <p>No se puede activar la entrada rápida</p> <p>Cause of error</p> <p>No puede activarse una entrada más rápida porque la configuración IO no concuerda con la configuración real del hardware. La entrada afectada se indica en las informaciones adicionales.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control numérico se hace funcionar en el modo de simulación. - El fichero IOC no se adapta a la configuración del hardware. - Las opciones en la configuración no están seleccionadas correctamente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del hardware - Comprobar la configuración IO - Comprobar las opciones - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
230-0474	<p>Error message</p> <p>Entradas para liberación grupos eje definida múltiples veces</p> <p>Cause of error</p> <p>Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary - Inform your service agency
230-0475	<p>Error message</p> <p>Avance más rápido para el husillo %2 definido varias veces</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el fichero IOC como en los datos de configuración (parámetros de la máquina), se han definido entradas rápidas para el cabezal. Tener en cuenta que la entrada en los datos de configuración (parámetros de la máquina) posee prioridad.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Comprobar la entrada en el dato de configuración CfgSpindle/MP_fastInput (número de parámetro de la máquina 401502) y en caso necesario, corregirla. - Informar al servicio técnico
230-0479	<p>Error message</p> <p>TCR: La identificación ha sido adaptada; eje %1; fichero %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha adaptado el fichero de compensación para TRC. Los valores se han transferido a la unidad de regulación CC y se han activado.</p> <p>Error correction</p> <p>Prestar atención a otros avisos.</p>
230-047A	<p>Error message</p> <p>No existe avance más rápido para el husillo %2 (%3)</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha definido ninguna entrada rápida para referenciar o parar.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S (fichero IOC)

Número de error	Descripción
230-047B	<p>Error message</p> <p>Se ha programado un error de posición demasiado grande Limitación a %1 mm.</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha configurado para KinematicsComp un error de posicionamiento demasiado grande. El valor configurado será limitado.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el/los valores correspondientes en la configuración de la cinemática (parámetros de máquina locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). Informar al servicio postventa</p>
230-047E	<p>Error message</p> <p>Eje %2: esta activa la toma de referencia doble</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la doble impresión óptica de referencia activada se ha iniciado un ciclo de palpación, si bien la marca de referencia del medidor de posición todavía no se ha rebasado.</p> <p>Error correction</p> <p>- Marca de referencia rebasada - Comprobar el registro para doble impresión óptica de referencia en el parámetro de máquina MP_doubleRef - Informar al servicio de asistencia al cliente</p>
230-047F	<p>Error message</p> <p>No puede aceptarse a posición real actual del eje (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>- La configuración realizada por el fabricante de la máquina no permite la adopción de la posición Endat actual</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
230-0480	<p>Error message</p> <p>Alcanzado el valor de compensación máximo %2 en eje %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor para la compensación cinemática en el eje ha rebasado el valor máximo admisible. La compensación se fija en el valor máximo. El aviso de advertencia se borra tan pronto se alcanza el valor máximo. En la compensación cinemática entran tanto la compensación cinemática de temperatura como asimismo las compensaciones mediante KinematicsComp (opción de software).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cálculo de los valores de compensación y, dado el caso, corregirlos - Comprobar y, dado el caso, corregir las tablas y variables de PLC que entran en las compensaciones - Informar al servicio de asistencia al cliente
230-0481	<p>Error message</p> <p>Volante %3: volante erróneo conectado</p> <p>Cause of error</p> <p>- El volante electrónico no está conectado. Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el volante mediante el adaptador de cable. - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type.
230-0482	<p>Error message</p> <p>Volante %3: sucio o dañado</p> <p>Cause of error</p> <p>El volante indica un fallo en la transmisión de señal:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Codificador del volante sucio - Fallo en el volante <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la función de los botones de parada de emergencia y confirmación - Opcionalmente, volver a colocar el volante

Número de error	Descripción
230-0483	<p>Error message Volante %3: alteración de transmisión</p> <p>Cause of error Mediante el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type se ha seleccionado un volante incorrecto. - Interferencias en la transmisión de datos entre volante y control.</p> <p>Error correction - Comprobar el parámetro de la máquina System/CfgHandwheel/type. - En el caso de volante con comunicación por radio: reducir la distancia al receptor - Eliminar posibles fuentes de interferencia - Comprobar el cable de conexión.</p>
230-0484	<p>Error message Volante %3: error de transmisión</p> <p>Cause of error La línea de transmisión es defectuosa o errónea.</p> <p>Error correction Comprobar si la línea de transmisión ha sufrido daños.</p>
230-0485	<p>Error message Volante %3: parámetro erróneo</p> <p>Cause of error Los valores de inicialización para el volante conectado no son correctos.</p> <p>Error correction Comprobar el dato de configuración System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-0486	<p>Error message Volante %3: tiempo sobrepasado</p> <p>Cause of error En la comunicación con el volante se ha sobrepasado el tiempo.</p> <p>Error correction - Comprobar el punto de acceso del volante - Comprobar los ajustes de la transmisión por radio</p>
230-0487	<p>Error message Volante %3: conexión no es posible</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer la conexión con el volante. Posiblemente, el volante no se encuentra en el punto de acceso (en su soporte).</p> <p>Error correction Colocar el volante en el punto de acceso (en su soporte).</p>

Número de error	Descripción
230-0488	<p>Error message</p> <p>Ninguna desviación entre volantes y conexiones</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned - The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the number of configured handwheels to one handwheel - Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList) - Inform your service agency
230-0489	<p>Error message</p> <p>Solo es posible un volante inalámbrico HR 550FS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel->type) or remove the assignment (CfgHandwheelList) - Inform your service agency
230-048C	<p>Error message</p> <p>Error en la respuesta del SampleRate del CC</p> <p>Cause of error</p> <p>The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate - Inform your service agency
230-048D	<p>Error message</p> <p>Se ignora la superposición del volante</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante M140 y los movimientos de medición, no se puede cambiar la superposición del volante.</p> <p>Error correction</p> <p>Si no hay ningún M140 o movimiento de medición activo, se puede cambiar la superposición del volante.</p>

Número de error	Descripción
230-048E	<p>Error message</p> <p>Error de software interno en funcionamiento Frase a frase</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error interno que puede interferir en la visualización de las frases en la ejecución frase a frase.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar el error y continuar trabajando con normalidad. En el funcionamiento frase a frase pueden darse casos ocasionales donde la visualización de la frase no concuerda en parte con el mecanizado. Pese a ello, los movimientos se ejecutarán individualmente - Si se diera una repetición del error, genere un fichero de servicio e informe al servicio postventa.
230-048F	<p>Error message</p> <p>Volante %3: Fallo de comunicación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo de comunicación interna con el volante <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guardar los ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
230-0490	<p>Error message</p> <p>Movimiento PLC para el eje %2 interrumpido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha detenido un movimiento del eje mediante botones de dirección manuales, o mediante el programa PLC, a través de una reconfiguración o un ciclo del sistema. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opcionalmente, reiniciar el movimiento del eje.
230-0491	<p>Error message</p> <p>Retract. de roscado completada</p> <p>Cause of error</p> <p>La conducción sobre la rosca ha finalizado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa NC debe proseguir: confirmar el mensaje y proseguir con el programa NC con NC-Start. - El programa NC no debe proseguir: confirmar el mensaje e interrumpir el programa NC con PARADA INTERNA.
230-0492	<p>Error message</p> <p>El software NC no es compatible con el firmware UVR</p> <p>Cause of error</p> <p>Combinación errónea de software NC y firmware UVR.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
230-0493	<p>Error message Distinto Watchdog MC / UVR</p> <p>Cause of error Los Watchdogs del ordenador principal MC y la unidad de alimentación UVR tienen valores diferentes.</p> <p>Error correction Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico.</p>
230-0494	<p>Error message Mensaje del UVR %2</p> <p>Cause of error La unidad de alimentación comunica un error</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
230-0495	<p>Error message Índice del eje erróneo en eje %1</p> <p>Cause of error - El parámetro de máquina CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex contiene un valor no válido.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración en MP_ccAxisIndex y modificarla en caso necesario: los valores válidos son 0 .. N-1, donde N son los números de los lazos de regulación de la unidad de regulación correspondiente. Ejemplo: para un CC xx06 son válidos los valores - Informar al servicio técnico</p>
230-0496	<p>Error message Entrada para el sistema de medida de velocidad (%1) no válida</p> <p>Cause of error Faulty configuration of the speed encoder input for the axis</p> <p>Error correction Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Número de error	Descripción
230-0497	<p>Error message</p> <p>Inversor o conexión del motor incorrectos (%1, Inv. %2, Motor %3)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conexión configurada para el inversor en la unidad de regulación no está disponible (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - o no se ha conectado un inversor en la conexión configurada (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - o la conexión configurada para el motor no está disponible en el inversor (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). <p>Error correction</p> <p>Compruebe los siguientes parámetros de máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector
230-0498	<p>Error message</p> <p>Sincronización errónea durante un movimiento</p> <p>Cause of error</p> <p>Un error del sistema ha ocasionado una sincronización incorrecta</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
230-0499	<p>Error message</p> <p>CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) falta parar interp.movimiento PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El parámetro de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk debe configurarse para los movimientos de PLS interpolados. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros de máquina CfgLaAxis/MP_axManualJerk para los ejes interpolados en movimiento. - Informar al servicio técnico
230-049A	<p>Error message</p> <p>Velocidad cabezal?</p> <p>Cause of error</p> <p>The NC program cannot be simulated because the spindle speed for the feed per revolution is missing. A simulation is possible only with the simulation speed FMAX.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the NC program and change it if necessary - Change the simulation speed to FMAX.

Número de error	Descripción
230-049C	<p>Error message</p> <p>Fuera de tiempo en el procesamiento de comandos del UVR %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un UVR no ha hecho acuse de recibo de un comando expedido</p> <p>Error correction</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conexión de HSCI interrumpida (véanse otros mensajes de error) - UVR defectuoso
230-049D	<p>Error message</p> <p>Una modificación de los parámetros exige desconectar los servoaccionamientos</p> <p>Cause of error</p> <p>Antes de modificar en los parámetros el bit de la dirección debe desconectarse el accionamiento.</p> <p>Error correction</p>
230-049E	<p>Error message</p> <p>F. acoplam. tiempo real (RTC) activa junto con el volante</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Real time coupling function (RTC) is to be closed while the handwheel is active, or - the handwheel is to be activated while the real time coupling function is active. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the NC program and correct it if necessary - Activate the handwheel at a later time - Inform your service agency
230-04A0	<p>Error message</p> <p>Prueba del freno %1 para eje %2 sin éxito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Note further messages. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
230-04A2	<p>Error message</p> <p>La sonda de palpación %1 no recibe soporte por parte de la unidad de emisión/recepción</p> <p>Cause of error</p> <p>La unidad de recepción no da soporte a la sonda de palpación.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar otra sonda de palpación Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
230-04A3	<p>Error message Colisión de la sonda de palpación</p> <p>Cause of error La protección anticolidión de la sonda de palpación ha quedado invalidada.</p> <p>Error correction Retirar manualmente de nuevo la sonda de palpación.</p>
230-04A4	<p>Error message Configuración errónea del volante en eje %2</p> <p>Cause of error Connections were configured that are not available on this CC.</p> <p>Error correction Check the configuration of the axis: - CfgAxisHandwheel->hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel->input</p>
230-04A5	<p>Error message Volante %3: el volante no recibe soporte</p> <p>Cause of error - Esta versión del software NC no soporta el volante electrónico</p> <p>Error correction - Comprobar versión de software - Informar al servicio técnico - En caso necesario, utilizar el modelo antiguo de volante - En caso necesario, instalar el Service Pack del software NC que soporte este modelo de volante</p>
230-04A6	<p>Error message Varios volantes de transmisión por radio en el mismo canal de radio</p> <p>Cause of error There might be several radio handwheels operating in the environment with the same radio channel.</p> <p>Error correction - Check the channels selected for the radio handwheels - Use the configuration dialog to check the frequency spectrum - Change radio channel if required</p>

Número de error	Descripción
230-04A7	<p>Error message</p> <p>Otros dispositivos de transmisión por radio perturban el funcionamiento del volante</p> <p>Cause of error</p> <p>Otros dispositivos de transmisión por radio perturban el funcionamiento del volante.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el espectro de frecuencia en el diálogo de configuración - En caso necesario, cambiar de canal de radio
230-04A8	<p>Error message</p> <p>El eje %2 no ha podido activarse o desactivarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Para una desviación del área de desplazamiento, en el eje a desactivar deben estar desconectados antes los reguladores de posición, velocidad y tensión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC y, en caso necesario, adaptarlo. - Informar al servicio postventa.
230-04A9	<p>Error message</p> <p>El grupo de descon. no debe estar config., juego de parám. %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup no puede fijarse en controles con seguridad funcional integrada FS de HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros. - La función debe realizarse por el fabricante de la máquina a través del programa SPLC. - Informar al servicio postventa.
230-04AA	<p>Error message</p> <p>El grupo de descon. debe estar config., juego de parám. %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup debe fijarse en controles sin seguridad funcional integrada FS de HEIDENHAIN.</p> <p>Tenga en cuenta el manual técnico de su control para la función y las condiciones de contorno de este parámetro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04AB	<p>Error message</p> <p>Parámetros %2 no configurados para juego de parámetros %3</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro debe fijarse para el juego de parámetros.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa.
230-04AC	<p>Error message</p> <p>Las entradas de liberación de grupo de ejes son ignoradas</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han definido entradas para habilitación de grupos de ejes con el ajuste CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Estas son ignoradas en esta máquina. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar ajuste CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04AD	<p>Error message</p> <p>Entradas PL no permitidas como liberación de grupo de ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han definido entradas PL para habilitación de grupos de ejes en el fichero IOCP. Estas son ignoradas en esta máquina. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminar la función de máquina de liberación de grupos de ejes en todos los terminales de entradas PL. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04AE	<p>Error message</p> <p>Módulo PAE en fichero IOCP sin configurar</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado ninguna función de máquina para habilitación de grupos de ejes en el fichero IOCP. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 deben configurarse a través de un módulo de desconexión PAE-H. Probablemente el módulo PAE no está configurado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurar correctamente el módulo PAE en el fichero IOCP. - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04AF	<p>Error message</p> <p>Función de máquina liberación grupo de ejes en módulo PL config.</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de máquina de habilitación de grupos de ejes se definió en al menos un terminal en el archivo IOCP, aunque el módulo no es un módulo PAE. Las funciones de seguridad STO, SBC y SS1 pueden utilizarse exclusivamente a través de un módulo de desconexión PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Colocar las funciones de seguridad en terminales de un módulo PAE y configurarlas independientemente del análisis de riesgos de la máquina. - Informar al servicio postventa.
230-04B0	<p>Error message</p> <p>Se ha configurado una frecuencia PWM no válida para el eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado una frecuencia PWM incorrecta o no válida. Para CC 61xx y UEC 1xx es posible utilizar frecuencias de hasta 10 kHz. Para los equipos Gen3, en función del equipo UM, solo se admiten frecuencias de hasta 10 kHz o frecuencias individuales.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir la configuración presente en CfgPowerStage->ampPwmFreq.</p>

Número de error	Descripción
230-04B3	<p>Error message</p> <p>Hay más ejes seguros activos que desbloqueados en el SIK</p> <p>Cause of error</p> <p>A través de los opciones de ejes en SIK se determina cuántos ejes seguros pueden estar activos simultáneamente. A través de la configuración de máquina se han activado más ejes seguros que opciones de eje se han desbloqueado en el SIK.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de la máquina y corregir si es necesario - En caso de necesitar más ejes seguros: Puede solicitarse a HEIDENHAIN una clave para liberar más ejes.
230-04B4	<p>Error message</p> <p>SMC: retroalimentación errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>SMC run-time error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The safety-oriented software did not respond within the expected time period. - Generally high system load <p>Error correction</p> <p>Check the system load</p>
230-04B7	<p>Error message</p> <p>Configuración errónea del eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Eje mal configurado.</p> <p>Error correction</p> <p>Verifique la configuración del eje en los siguientes parámetros de máquina y corríjala si es necesario:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - Informar al servicio postventa
230-04B9	<p>Error message</p> <p>La señal no se puede grabar</p> <p>Cause of error</p> <p>Faltan los derechos de acceso necesarios para grabar señales PLC.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
230-04BA	<p>Error message</p> <p>Es necesario reiniciar para modificar parámetros del URV%2. Apagar el control y reiniciar de nuevo.</p> <p>Cause of error</p> <p>The UVR cannot apply the changed machine parameters without restarting.</p> <p>Error correction</p> <p>Restart the control</p>
230-04BC	<p>Error message</p> <p>Aviso sistema de medida de velocidad EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrepasado por debajo el umbral funcional interno del sistema de medida. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.
230-04BD	<p>Error message</p> <p>Preaviso Sistema lineal de medida EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha alcanzado el umbral funcional interno del sistema de medida. El sistema de medida puede continuar funcionando, sin embargo se recomienda que se verifique el sistema de medida.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
230-04BE	<p>Error message Aviso Sistema lineal de medida EnDat eje %1 ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error - Se ha sobrepasado por debajo el umbral funcional interno del sistema de medida.</p> <p>Error correction - Verificar la instalación del sistema de medida y corregir si es necesario - Limpiar el sistema de medida si es posible - Comprobar si alguna de las especificaciones del sistema de medida no se han cumplido, p. ej. tensión de suministro o temperatura ambiente. Si es necesario, asegúrese de que el sistema de medida funciona según las especificaciones. - Informar al servicio postventa.</p>
230-04BF	<p>Error message Error fatal en el inversor %2</p> <p>Cause of error - Fallo interno en el inversor</p> <p>Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
230-04C0	<p>Error message Not-Halt a través inversor %2</p> <p>Cause of error - Fallo interno en el inversor</p> <p>Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
230-04C1	<p>Error message NC-Stop a través inversor %2</p> <p>Cause of error - Fallo interno en el inversor</p> <p>Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
230-04C2	<p>Error message Salidas del freno no legibles por el fichero IOCP</p> <p>Cause of error The IOCP file was not configured or cannot be read</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
230-04C3	<p>Error message</p> <p>Las salidas del freno serán ignoradas</p> <p>Cause of error</p> <p>"Outputs for brake control" were defined in the IOCP file. These are not supported by the present machine configuration and will therefore be ignored.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove configured outputs for brake control from the IOCP file - Configure outputs for brake control through CfgBrake/MP_connection - Inform your service agency
230-04C4	<p>Error message</p> <p>Dos salidas de freno se refieren al mismo freno %1</p> <p>Cause of error</p> <p>In the IOCP file, two "outputs for brake control" were configured with the same reference to one brake (CfgBrake).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the brake control configuration in the IOCP file and correct it - Inform your service agency
230-04C5	<p>Error message</p> <p>Control de los frenos %2 en el eje %3 mal configurado</p> <p>Cause of error</p> <p>The configured output for brake control in the IOCP file refers to a hardware terminal other than the one currently being used by the axis.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configure the output for brake control in the IOCP file to the correct terminal - Inform your service agency
230-04C6	<p>Error message</p> <p>Freno %2: no puede configurarse MP_connection</p> <p>Cause of error</p> <p>The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration.</p> <p>Error correction</p> <p>Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file</p>

Número de error	Descripción
230-04C7	<p>Error message Conexión del freno %2 sin configurar</p> <p>Cause of error The output necessary for brake control is missing from the IOCP file</p> <p>Error correction - Configure the output for brake control for this brake in the IOCP file - Inform your service agency</p>
230-04C8	<p>Error message Conexión del freno %2 sin configurar</p> <p>Cause of error Configuration of the brake connection is missing in CfgBrake/MP_connection</p> <p>Error correction - Configure the machine parameter CfgBrake/MP_connection - Inform your service agency</p>
230-04C9	<p>Error message Toma de parámetros necesarios para la seguridad %1 necesaria</p> <p>Cause of error - La estructura del hardware ha cambiado de forma importante, p.ej., otro tipo de inversor - La configuración de los parámetros relevantes para la seguridad se ha modificado - La configuración memorizada se ha modificado a través de los defectos del hardware</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración relevante para la seguridad del accionamiento (bloque de parámetros) - Si fuera necesario, reestablecer de nuevo la configuración por el personal pertinente - Informar al servicio postventa.</p>
230-04CA	<p>Error message Conexión del freno %2 mal configurada</p> <p>Cause of error An incorrect value was configured for the brake connection CfgBrake/MP_connection</p> <p>Error correction - Check the entry in the machine parameter CfgBrake/MP_connection and correct it as necessary - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
230-04CB	<p>Error message Conmutado eje debido a un movimiento</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Consecuencia de una parada de emergencia durante movimiento activo - Modo de operación de sujeción de un eje conmutado con movimiento activo - Eje desconectado con movimiento activo </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Si se sospecha un error de PLC: informar al fabricante de la máquina. </p>
230-04CC	<p>Error message Desactivar el volante para eje %3</p> <p>Cause of error El control numérico espera al bloqueo automático del eje. El volante activado evita este bloqueo.</p> <p>Error correction Desactivar el volante para este eje</p>
230-04CD	<p>Error message Error en la conversión de motor %1</p> <p>Cause of error Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency </p>
230-04CE	<p>Error message Communication with CC controller unit faulty</p> <p>Cause of error An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available. </p> <p>Error correction</p>
230-04CF	<p>Error message Un cliente con este ID ya está conectado</p> <p>Cause of error The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
230-04D0	<p>Error message El servidor de configuración no está preparado</p> <p>Cause of error No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p>Error message El parámetro requerido no está disponible.</p> <p>Cause of error A parameter that is not available was entered.</p> <p>Error correction - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p>Error message Faulty axis configuration (%2)</p> <p>Cause of error Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves.</p> <p>Error correction Check and correct the configuration</p>
230-04D3	<p>Error message Supervisión errónea del límite de fin de carrera del software</p> <p>Cause of error Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted.</p> <p>Error correction - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed</p>
230-04D4	<p>Error message Not-Halt a través CC %2</p> <p>Cause of error - Fallo interno en la unidad de regulación</p> <p>Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de atención al cliente</p>

Número de error	Descripción
230-04D5	<p>Error message NC-Stop a través CC %2</p> <p>Cause of error - Fallo interno en la unidad de regulación</p> <p>Error correction - Observar otros avisos - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
230-04D6	<p>Error message Temperatura CC demasiado alta %2</p> <p>Cause of error Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components</p> <p>Error correction - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency</p>
230-04D7	<p>Error message Error durante el reconocimiento del SampleRate UVR</p> <p>Cause of error The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p>Error correction If the error recurs, inform your service agency.</p>
230-04D8	<p>Error message Error durante el reconocimiento del SampleRate UVR</p> <p>Cause of error The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
230-04DD	<p>Error message</p> <p>Entrada para SBC.GLOBAL configurada incorrectamente</p> <p>Cause of error</p> <p>For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> - No PAE module was configured. - A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured. - More than one PAE module was configured. - SBC.GLOBAL was configured on the wrong module. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04DE	<p>Error message</p> <p>La entrada para SBC.GLOBAL no se puede configurar</p> <p>Cause of error</p> <p>Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04E0	<p>Error message</p> <p>Límite carrera/Zona protecc. programada errónea para eje %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove protection zone for modulo axis - Do not configure the axis as a modulo axis
230-04E2	<p>Error message</p> <p>Posic. inicial eje (%2) no admisible para proceso hasta frase</p> <p>Cause of error</p> <p>The starting position of the axis is outside of the permissible range.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the configuration of the software limit switches - Check the starting points of the axes in the NC program

Número de error	Descripción
230-04E3	<p>Error message</p> <p>No complete circle was recorded</p> <p>Cause of error</p> <p>During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed
230-04E5	<p>Error message</p> <p>Configuración UVR/UEC errónea: %2 Índice incorrecto: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex.</p> <p>Error correction</p> <p>Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p>Error message</p> <p>Configuración UVR/UEC errónea: Configuración doble: %1-%2</p> <p>Cause of error</p> <p>The parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p>Error message</p> <p>Movimiento de eje no permitido durante cambio del filtro CLP</p> <p>Cause of error</p> <p>No axis may move while the CLP filter is being switched on or off.</p> <p>The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding).</p> <p>Possible causes of the filter switching:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program.</p>

Número de error	Descripción
230-04E8	<p>Error message</p> <p>La velocidad subyacente es demasiado baja</p> <p>Cause of error</p> <p>There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced
230-04E9	<p>Error message</p> <p>Memoria trabajo pequeña para evaluación datos medidos</p> <p>Cause of error</p> <p>Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Close any unnecessary applications - Restart the control
230-04EA	<p>Error message</p> <p>Estado de la máquina Medir: falta administración de la memoria</p> <p>Cause of error</p> <p>Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
230-04EC	<p>Error message</p> <p>Liberación grupo del eje se retiró durante el movimiento activo</p> <p>Cause of error</p> <p>Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p>Error correction</p> <p>If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>

Número de error	Descripción
230-04ED	<p>Error message</p> <p>Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La parametrización del regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta <p>La parametrización combinada no es admisible: Utilizar solamente (iCtrlPropGain y iCtrlIntGain) o (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ y iCtrlIntGainQ)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la parametrización del regulador de tensión <p>Configurar (iCtrlPropGain = 0 y iCtrlIntGain = 0) o (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 y iCtrlIntGainQ = 0)</p>
230-04EE	<p>Error message</p> <p>Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly <p>iCtrlPropGain = 0, even though iCtrlIntGain > 0</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the parameterization of the current controller: <p>Set iCtrlPropGain > 0 or iCtrlIntGain = 0</p>
230-04EF	<p>Error message</p> <p>Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly <p>iCtrlPropGainD = 0, even though iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the parameterization of the current controller: <p>Set iCtrlPropGainD > 0 or iCtrlIntGainD = 0</p>
230-04F0	<p>Error message</p> <p>Parámetro del regulador de tensión incorrecto %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly <p>iCtrlPropGainQ = 0, even though iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the parameterization of the current controller: <p>Set iCtrlPropGainQ > 0 or iCtrlIntGainQ = 0</p>

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

Número de error	Descripción
230-04F6	<p>Error message La monitorización ha provocado una advertencia</p> <p>Cause of error La acción que se intenta ejecutar en la supervisión emite una advertencia</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
230-04F7	<p>Error message Error while setting up Process Monitoring</p> <p>Cause of error Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F8	<p>Error message Faulty configuration of Multicast data</p> <p>Cause of error Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p>Error correction Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F9	<p>Error message Internal error in the Multicast data interface</p> <p>Cause of error Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04FA	<p>Error message Realtime Container error in the Multicast data interface</p> <p>Cause of error Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>

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

Número de error	Descripción
230-0501	<p>Error message Faulty configuration of the monitoring tasks</p> <p>Cause of error An error occurred while configuring a monitor.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0502	<p>Error message Software option for component monitoring is not enabled</p> <p>Cause of error Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0503	<p>Error message Process Monitoring software option is missing</p> <p>Cause of error The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
230-0504	<p>Error message Cancel program after NC stop because of error %2</p> <p>Cause of error Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error.</p> <p>Error correction Note the information on remedies while the CC error is displayed.</p>
230-0505	<p>Error message Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum</p> <p>Cause of error The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency.</p> <p>Error correction - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency</p>

Número de error	Descripción
230-0506	<p>Error message No monitoring due to an upstream error</p> <p>Cause of error Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0507	<p>Error message Fallo en la visualización gráfica de una tarea de supervisión</p> <p>Cause of error Se ha producido un error relacionado con la visualización gráfica de valores de la supervisión de componentes o del proceso.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración de las tareas de supervisión y corregirlas según corresponda</p>
230-0508	<p>Error message La supervisión del proceso está desactivada</p> <p>Cause of error En el programa NC actual se ha definido una fase de supervisión, pero la supervisión del proceso está desactivada.</p> <p>Error correction Activar la supervisión del proceso para el programa NC actual o adaptar el programa NC</p>
230-0509	<p>Error message Supervisión proceso desactivada hasta próximo inicio del programa</p> <p>Cause of error El ciclo del programa se ha interrumpido.</p> <p>Error correction Reiniciar la ejecución del programa NC</p>
230-050A	<p>Error message La aprox. no es posible durante el roscado con macho (backtrack)</p> <p>Cause of error Se ha intentado volver a aproximar tras una interrupción del programa durante el roscado. Con los ajustes de parámetro actuales (parámetro de máquina backTrack = TRUE) esto no es posible.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Retirar la herramienta manualmente de la rosca e interrumpir la ejecución del programa - En caso necesario, fijar el parámetro de máquina backTrack al valor FALSE </p>

Número de error	Descripción
230-050B	<p>Error message Movimiento PLC para el eje %2 interrumpido</p> <p>Cause of error Se ha interrumpido un movimiento del eje mediante el programa PLC porque la cinemática se activó durante el movimiento (p. ej., al conmutar modos de funcionamiento).</p> <p>Error correction Reiniciar el movimiento del eje según corresponda.</p>
230-050D	<p>Error message Contacto de final de carrera %1 %2 (eje no referenciado)</p> <p>Cause of error Supervisión del contacto final de carrera por software activa con eje no referenciado. La aceptación del mensaje permite sobrepasar el final de carrera de software.</p> <p>Error correction</p>
230-050E	<p>Error message La configuración del eje %2 está desactualizada</p> <p>Cause of error Se ha encontrado una entrada en la configuración que ya no se utiliza.</p> <p>Error correction La entrada obsoleta debe eliminarse de la configuración.</p>
230-050F	<p>Error message No es posible activar la opción SIG "FS Control Loop Qty."</p> <p>Cause of error La opción SIK #6-30-2 solo puede activarse si también está activada la opción SIK #6-30-1.</p> <p>Error correction Activar la opción SIK #6-30-1.</p>
231-4003	<p>Error message 4003 PARO EMERGENCIA activo (test PARO EMERGENCIA)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4004	<p>Error message 4004 PARO EMERGENCIA inactivo (test PARO EMERGENCIA)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
231-4005	Error message 4005 Aviso de exceso de Stack Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 GA no envía ninguna interrupción Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 La respuesta a un comando Host tuvo lugar demasiado tarde Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Interrupción falsa (AC-Fail, parada de emergencia) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Host ha sido requerido para la sincronización Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Eje %1: Medición interrumpida por parada NC Cause of error The cycle was interrupted by an NC Stop while measuring. The measurement was canceled and the data discarded. Error correction - Continue the cycle with NC Start - Repeat the measurement
231-4110	Error message 4110 Suciedad en el sistema de medida (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4120	Error message 4120 Frecuencia excedida en el sistema de medida (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Suciedad en sistema de medida de la pista Z1 (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 Aviso etapa de potencia: temperatura del refrigerante eje: %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Aviso etapa de potencia: eje: %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 Regulación de estado GA = no memorizada (eje %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Error en la medición de temperatura (eje %1) Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: accionamiento listo para el funcionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: accionamiento no está listo para el funcionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4220	Error message 4220 Reconocimiento de estado de paro (V=0 con IQ_max): (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 Fin del reconocimiento del estado de paro (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4240	Error message 4240 Preaviso para supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 Fin del preaviso para supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 Limitación mediante supervisión I ² *t Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 Fin de la limitación mediante la supervisión I ² *t (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 Error en consulta REF (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Desconexión accionamiento (señal RDY inactiva): (eje: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-4300	Error message 4300 Liberación accionamiento (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 Accionam. bloqueado, p.ej., mediante parada emergencia (eje: %1) Cause of error Error correction
231-4400	Error message 4400 Error de arrastre excesivo (Eje: %1) Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - El error de arrastre de un eje rebasa uno de los límites de error de arrastre. - La aceleración ajustada es demasiado grande. - El motor no se mueve a pesar de estar "Accionamiento ON". Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el avance del mecanizado, aumentar la velocidad de rotación. - Eliminar las posibles fuentes de trepidaciones. - Si se producen frecuentemente: Informar al servicio técnico postventa. - Comprobar la aceleración (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Comprobar los límites de error de arrastre (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] y servoLagMax[1/2]) - Durante la aceleración, la corriente del motor no debe estar en el límite
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Bucle de marcha en ralentí: supervisión del tiempo (valor: %1) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-5200	Error message 5200 Desviación del ángulo corregida al alinear (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5300	Error message 5300 Sobrepaso de tiempo interrupción revoluciones (valor: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Parada de emergencia fallida Cause of error Error correction
231-6002	Error message 6002 Estado de la entrada "Máquina On"= 1 después de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Estado de la entrada "Máquina On"= 0 después de "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 Arranque de STOP1 a causa de error en test T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Cambiador de herramienta: cambio salida "SHS2" tensor abierto Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 Arranque STOP2 : tensión de alimentación incorrecta Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-6017	Error message 6017 Arranque STOP2: abandonar rango de temperatura admitido Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Solicitud del test de supresión de impulso Cause of error Error correction
231-6100	Error message 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 Cause of error Error correction
231-6140	Error message 6140 Supervisión de la posición negativa con Stop 1 Cause of error Error correction
231-6800	Error message 6800 CC (Dbg): test code Cause of error Error correction
231-6810	Error message 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches Cause of error Error correction
231-6820	Error message 6820 CC (log): autotest info Cause of error Error correction
231-6840	Error message 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
231-6850	Error message 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection Cause of error Error correction
231-8000	Error message 8000 Advertencia CC%2: alta temperatura en la tarjeta de ajuste Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura en la tarjeta del regulador ha excedido una barrera límite - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario electrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa
231-8001	Error message 8001 Aviso CC%2: Baja temperatura en tarjeta regulación Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura en la tarjeta del regulador no llega a una barrera límite - La temperatura ambiente es demasiado alta. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario electrico - Informar al servicio postventa
231-8002	Error message 8002 Advertencia CC%: Velocidad del ventilador baja Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado una barrera límite Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el ventilador - Informar al servicio postventa
231-8003	Error message 8003 CC%2 Preaviso: Corriente demasiado alta Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La corriente del circuito intermedio del módulo de alimentación ha excedido una barrera límite Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el voltaje del circuito intermedio mediante: - Adecuar las rampas de aceleración y frenado de los ejes/ cabezales - Comprobar los parámetros de máquina motPbrMax y motPMax - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8004	<p>Error message</p> <p>8004 Cargar software test CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - en el control se encuentra un software de test de la CC no liberado sin una suma de comprobación del programa CRC válida. - en le fichero binario del software de la CC no se ha introducido ningún valor válido para la suma de comprobación del CRC. - la versión de software de la MC no da soporte a la comparación de las sumas de comprobación del CRC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - tras realizar el acuso de recibo del error, este software no puede ser utilizado para una puesta en marcha o un diagnóstico del error. - Comprobar la versión de software - Leer el libro de registros - Informar al servicio postventa
231-8005	<p>Error message</p> <p>8005 Señal del osciloscopio sin soporte</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422) - The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Please do not select the following signals: - P mech. - P elec. - DSP debug - DC-link P - CC DIAG - I actual - Actl. Id - U nominal - int. Diag. - Motor A - Motor B - Max. Iq
231-8010	<p>Error message</p> <p>8010 Error en transmisión LSV2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la transmisión de datos con el protocolo LSV2. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulsar la tecla CE para eliminar el error. - El error no tiene efecto en las funciones del control. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-8040	<p>Error message</p> <p>8040 Temp. cuerpo refrig. UV 1xx</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la temperatura del disipador de calor de la fuente de alimentación UV 1xx es demasiado alta - la temperatura en el armario eléctrico es demasiado alta - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la UV - sensor de temperatura defectuoso - un progresivo aumento de la temperatura del disipador de calor provocará la desconexión <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - parar y dejar enfriar la máquina - continuar trabajando con una potencia más baja (disminuir el avance) - limpiar el enrejado del filtro - comprobar el climatizador del armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8041	<p>Error message</p> <p>8041 Iz en UV 1xx excesiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la corriente del circuito intermedio de la fuente de alimentación UV 1xx es demasiado alta - se ha sobrecargado la máquina durante el mecanizado de la pieza <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - continuar trabajando con una potencia más baja (disminuir el avance, reemplazar la herramienta roma, etc.)
231-8042	<p>Error message</p> <p>8042 CC%2 Temp. máx de la tarjeta de regulación sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha excedido la temperatura máxima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8043	<p>Error message</p> <p>8043 CC%2 Temp. mín de la tarjeta de regulación sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha excedido la temperatura mínima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8044	<p>Error message</p> <p>8044 Vel. ventilador CC%2 baja</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado la barrera de control <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el ventilador - Cambiar unidad reguladora - Informar al servicio postventa
231-8060	<p>Error message</p> <p>8060 Corr. fuga UV 1xx excesiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - problema de aislamiento (p.ej., motor defectuoso, suciedad en el inversor, humedad) - comprobar la toma de tierra de la conexión del motor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - comprobar el motor - comprobar el cable de potencia - Comprobar el inversor
231-8061	<p>Error message</p> <p>8061 Falta Fuente de alimentación Ready</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - señal de 'ready' de la fuente de alimentación inactiva tras el inicio de la regulación - Ha fallado la protección principal - Error en el programa PLC - Fuente de alimentación, inversor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intentar de nuevo la conexión, si persiste el error: - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado (protección principal) - Comprobar el programa PLC - Cambiar la fuente de alimentación, inversor

Número de error	Descripción
231-8062	<p>Error message</p> <p>8062 Valor lím.: Uz dem. peque.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor límite fijado para la tensión mínima del circuito intermedio de la fuente de alimentación ha sido excedido. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Fallo de la tensión de alimentación en el módulo de alimentación - Consumo de potencia excesivo de los ejes -> activar la limitación de consumo del cabezal
231-8063	<p>Error message</p> <p>8063 CC%2 Exceso de tiempo en test estado S</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La activación del análisis del estado S mediante la MC tras una prueba se realiza demasiado tarde. - El tiempo máximo de prueba de desconexión ha sido excedido. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-8064	<p>Error message</p> <p>8064 Caída de tensión (AC)</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento. Se ha interrumpido temporalmente la alimentación de la tensión en la red. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caída de la red - Interrupción de la tensión de red - fusible defectuoso en la parte de la alimentación de tensión de la red - cableado defectuoso en la alimentación de tensión de la red <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8065	<p>Error message</p> <p>8065 Caída de tensión DC</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
231-8066	<p>Error message</p> <p>8066 CC%2 Sobrepasada temperatura máx. tarjeta regulador</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha excedido la temperatura máxima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Comprobar el funcionamiento del ventilador - Informar al servicio postventa
231-8067	<p>Error message</p> <p>8067 CC%2 Sobrepasada temperatura mín. tarjeta regulación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha excedido la temperatura mínima en la tarjeta del regulador (CC) - La temperatura ambiente es demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la climatización del armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8068	<p>Error message</p> <p>8068 Vel. ventilador CC%2 baja</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad del ventilador en la unidad de regulación CC ha sobrepasado la barrera de control <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar el ventilador - Cambiar unidad reguladora - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8069	<p>Error message</p> <p>8069 Error IGBT módulo de alimentación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El módulo de alimentación ha desconectado con un error IGBT (sobrecarga). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el consumo de potencia de ejes y cabezales - Sustituir el módulo de alimentación - Informar al servicio postventa
231-806A	<p>Error message</p> <p>806A Módulo de inserción SPI desconocido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Módulo de tarjeta SPI (para CC ó MC) desconocido o transmite una identificación desconocida - Módulo de tarjeta SPI defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quitar el módulo de tarjeta SPI defectuoso - Sustituir el módulo de tarjeta SPI defectuoso - Informar al servicio técnico
231-806B	<p>Error message</p> <p>806B Caída tens. (AC) reg, acc..</p> <p>Cause of error</p> <p>An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Defective wiring of the line power supply <p>Error correction</p>
231-806C	<p>Error message</p> <p>806C Caída de tensión DC</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8080	<p>Error message</p> <p>8080 Uz UV 1xx excesiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la tensión del circuito intermedio de la fuente de alimentación demasiado grande - resistencia de frenado defectuosa - fuente de alimentación defectuosa (regenerativa/no regenerativa) - interrupción en la alimentación primaria (fusibles, alambres, etc.) - regeneración imposible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el origen de configuración (frenado de cabezal) - comprobar la resistencia de frenado - cambiar la fuente de alimentación - comprobar fusibles y cableado de alimentación primaria
231-8081	<p>Error message</p> <p>8081 Uz demasiado pequeño</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensión del circuito intermedio de la fuente de alimentación es muy pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Fallo de la tensión de alimentación en el módulo de alimentación - Consumo de potencia excesivo de los ejes -> activar la limitación de consumo del cabezal - Comprobar MP2192
231-8082	<p>Error message</p> <p>8082 Señal desconexión MC: -STO.A.MC.WD está activa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La señal desconexión MC: -STO.A.MC.WD está activa - Comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina CfgCycleTime -> watchdogTime - Defecto de hardware - Desconexión del accionamiento por motivo de un error interno del MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8086	<p>Error message 8086 Palpación ya activa</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-8092	<p>Error message 8092 Tiempo cic. cont. pos. err.</p> <p>Cause of error - MC envía un tiempo de ciclo erróneo para el regulador de posición CC - Ha ocurrido un error de hardware.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ipoCycle - Cambiar la pletina del regulador</p>
231-8093	<p>Error message 8093 CC%2 HSCI Cód. Comunic=%4 Dirección=%5</p> <p>Cause of error - La supervisión de la comunicación HSCI avisa de un error de transmisión - Hardware de un componente del HSCI defectuoso</p> <p>Error correction - Comprobar el cableado HSCI - cambiar hardware defectuoso - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI Paquete de datos no recibido Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI Paquete de datos no recibido Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI Paquete de datos no recibido Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI Paquete de datos no recibido Código=%4 Dirección=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha surgido un error en la comunicación. Un paquete de datos esperado no se ha podido recibir con el aparato con la dirección HSCI indicada.</p> <p>Código</p> <p>2101: faltan datos cíclicos</p> <p>2102: faltan datos asíncronos</p> <p>2103: faltan datos asíncronos 2</p> <p>2104: faltan datos cíclicos de baja prioridad</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interrupción esporádica de la comunicación HSCI por problemas de contacto (enchufe) o interferencias CEM externas - Problemas de toma de tierra en el sistema HSCI - Interferencia en la tensión de alimentación de un componente del HSCI - Fallos en la tensión de alimentación, tensión de alimentación demasiado alta o baja de un componente del HSCI - Componente del HSCI defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la toma a tierra y la tensión de alimentación del componente del HSCI - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: datos ID erróneos aparato HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha surgido un error en la comunicación. A la unidad HSCI con la dirección HSCI arriba indicada fueron enviados datos de identificación erróneos desde una unidad HSCI con seguridad funcional FS.</p> <p>Código</p> <p>2201: falta telegrama cíclico</p> <p>2202: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea</p> <p>2203: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo</p> <p>2204: telegrama de datos contiene una indicación del canal errónea</p> <p>2205: telegrama de datos contiene una dirección HSCI errónea</p> <p>2206: telegrama de datos contiene un número de entradas erróneo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración HSCI errónea (fichero IOC) o error de cableado - Componente del HSCI defectuoso

Número de error	Descripción
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre MC-CC Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre MC-CC Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre MC-CC Código=%4 Dirección=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha surgido un error en la comunicación. El aparato con la dirección HSCI no ha podido recibir un paquete de datos esperado.</p> <p>Código</p> <p>2301: falta telegrama de MC a la unidad de regulación</p> <p>2302: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea</p> <p>2303: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Problemas de conexión esporádicos de la conexión HSCI o interferencias del exterior - Componente del HSCI defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (conexión HSCI) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-8093	Error message
	8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre CCs Código=%4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre CCs Código=%4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre CCs Código=%4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error en telegrama HSCI entre las CCs Código=%4 Dirección=%5
	Cause of error
	En la comunicación HSCI entre varias unidades de regulación CC 61xx ó UEC 1xx ocurrió un error.
	Código
	2401: falta telegrama de transmisión entre las unidades de regulación
	2402: telegrama de datos contiene una suma de comprobación CRC errónea
231-8093	2403: telegrama de datos contiene un contador de Watch-dog erróneo
	2404: índice erróneo de una unidad de regulación
	- Interrupción esporádica de la comunicación HSCI por Problemas de contacto (enchufe) o interferencias desde el exterior
	- Componente del HSCI defectuoso
	Error correction
	- Comprobar el cableado (conexión HSCI)
	- Comprobar la versión de software
	- Informar al servicio técnico
	Error message
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	8093 CC%2 Error de config. de un aparato HSCI código FS = %4 Dirección=%5
	Cause of error

Número de error	Descripción
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p> <p>8093 CC%2 Aviso alarma código unidad HSCI Código=%4 Dirección=%5</p>
231-8094	<p>Error message</p> <p>8094 Tiempo de palpado CC%2 HSCI no transf.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-8130	<p>Error message</p> <p>8130 Freno del motor defect. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freno del motor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el control del freno del motor - Cambiar el motor
231-8150	<p>Error message</p> <p>8150 Orientación de campo efectiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orientación de campo concluída satisfactoriamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulse CE para eliminar el mensaje

Número de error	Descripción
231-8160	<p>Error message</p> <p>8160 Valor actual de la corriente demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrepasado la corriente máxima permitida del módulo de potencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ajuste de regulación de tensión - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar el sistema contra cortocircuitos
231-8190	<p>Error message</p> <p>8190 Error medición TNCOpt %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La medición TNCOpt fue interrumpida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión TNCOpt - Comprobar si el accionamiento está activo - Informar al servicio postventa
231-81A0	<p>Error message</p> <p>81A0 Canal de diagnóstico no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Canal diag CC seleccionado incorrectamente en el osciloscopio. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar otro canal
231-81A1	<p>Error message</p> <p>81A1 CC %2 eje %1: DSP no válido Debug Canal %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Seleccionada en el osciloscopio una señal de depuración DSP no válida</p> <p>Error correction</p> <p>Selección de otra señal</p>
231-81A2	<p>Error message</p> <p>81A2 Eje %1: Número de canales por convertidor rebasados</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.</p>

Número de error	Descripción
231-81A3	<p>Error message</p> <p>81A3 Eje %1: Número de canales por encóder rebasados</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.</p>
231-81A4	<p>Error message</p> <p>81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p>Cause of error</p> <p>The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p>Error correction</p> <p>Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
231-81A5	<p>Error message</p> <p>81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrescrito el número máximo posible de canales del osciloscopio por equipo.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el número de canales del osciloscopio para el equipo.</p>
231-81A5	<p>Error message</p> <p>81A5 CC%2 Sist. de medida %1: N.º de canales del osciloscopio superado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha superado el número máximo posible de canales de osciloscopio para este sistema de medida.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el número de canales del osciloscopio del sistema de medida.</p>

Número de error	Descripción
231-81B0	<p>Error message</p> <p>81B0 Error com DQ inverter %1 Po=%4 Dev=%5 error=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicación DRIVE-CLiQ hacia el variador del eje indicado es defectuosa - La comunicación DRIVE-CLiQ en la salida mencionada (Po=Port) tiene interrupción - Código de error (error) del DSA-Link (tercera información adicional): - salida en formato decimal, interpretación binaria en forma de 8 bits: <p>Bit(s) Significado</p> <p>7 Interrupt activado</p> <p>6..5 Grupo de error:</p> <p>'00' Error de recepción de telegrama</p> <p>'01' otros errores de recepción</p> <p>'10' Error de envío</p> <p>'11' otros errores</p> <p>4 Telegrama demasiado pronto</p> <p>3..0 Diferenciación detallada:</p> <p>0x1: Error CRC</p> <p>0x2: Telegrama demasiado corto</p> <p>0x3: Telegrama demasiado largo</p> <p>0x4: Byte de longitud erróneo</p> <p>0x5: Tipo de telegrama erróneo</p> <p>0x6: Dirección errónea</p> <p>0x7: Sin telegrama SYNC</p> <p>0x8: Telegrama SYNC inesperado</p> <p>0x9: Recibido BIT de ALARMA</p> <p>0xA: Falta señal de vida</p> <p>0xB: Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Sustituir el variador - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción																																								
231-81C0	<p>Error message</p> <p>81C0 Error com DQ trans.mot %1 Po=%4 Dev=%5 error=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicación DRIVE-CLiQ hacia el medidor de revoluciones (transmisor motor) del eje indicado es defectuosa. - La comunicación DRIVE-CLiQ en la salida mencionada (Po=Port) tiene interrupción. - Código de error (error) del DSA-Link (tercera información adicional): - salida en formato decimal, interpretación binaria en forma de 8 bits: <table> <tr> <td>Bit(s)</td><td>Significado</td></tr> <tr> <td>7</td><td>Interrupt activado</td></tr> <tr> <td>6..5</td><td>Grupo de error:</td></tr> <tr> <td>'00'</td><td>Error de recepción de telegrama</td></tr> <tr> <td>'01'</td><td>otros errores de recepción</td></tr> <tr> <td>'10'</td><td>Error de envío</td></tr> <tr> <td>'11'</td><td>otros errores</td></tr> <tr> <td>4</td><td>Telegrama demasiado pronto</td></tr> <tr> <td>3..0</td><td>Diferenciación detallada:</td></tr> <tr> <td>0x1:</td><td>Error CRC</td></tr> <tr> <td>0x2:</td><td>Telegrama demasiado corto</td></tr> <tr> <td>0x3:</td><td>Telegrama demasiado largo</td></tr> <tr> <td>0x4:</td><td>Byte de longitud erróneo</td></tr> <tr> <td>0x5:</td><td>Tipo de telegrama erróneo</td></tr> <tr> <td>0x6:</td><td>Dirección errónea</td></tr> <tr> <td>0x7:</td><td>Sin telegrama SYNC</td></tr> <tr> <td>0x8:</td><td>Telegrama SYNC inesperado</td></tr> <tr> <td>0x9:</td><td>Recibido BIT de ALARMA</td></tr> <tr> <td>0xA:</td><td>Falta señal de vida</td></tr> <tr> <td>0xB:</td><td>Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico</td></tr> </table> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Comprobar la conexión de los aparatos de medición - Sustituir el sistema de medida de revoluciones - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa 	Bit(s)	Significado	7	Interrupt activado	6..5	Grupo de error:	'00'	Error de recepción de telegrama	'01'	otros errores de recepción	'10'	Error de envío	'11'	otros errores	4	Telegrama demasiado pronto	3..0	Diferenciación detallada:	0x1:	Error CRC	0x2:	Telegrama demasiado corto	0x3:	Telegrama demasiado largo	0x4:	Byte de longitud erróneo	0x5:	Tipo de telegrama erróneo	0x6:	Dirección errónea	0x7:	Sin telegrama SYNC	0x8:	Telegrama SYNC inesperado	0x9:	Recibido BIT de ALARMA	0xA:	Falta señal de vida	0xB:	Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico
Bit(s)	Significado																																								
7	Interrupt activado																																								
6..5	Grupo de error:																																								
'00'	Error de recepción de telegrama																																								
'01'	otros errores de recepción																																								
'10'	Error de envío																																								
'11'	otros errores																																								
4	Telegrama demasiado pronto																																								
3..0	Diferenciación detallada:																																								
0x1:	Error CRC																																								
0x2:	Telegrama demasiado corto																																								
0x3:	Telegrama demasiado largo																																								
0x4:	Byte de longitud erróneo																																								
0x5:	Tipo de telegrama erróneo																																								
0x6:	Dirección errónea																																								
0x7:	Sin telegrama SYNC																																								
0x8:	Telegrama SYNC inesperado																																								
0x9:	Recibido BIT de ALARMA																																								
0xA:	Falta señal de vida																																								
0xB:	Error de sincronización del tráfico de datos alt. cíclico																																								

Número de error	Descripción
231-8300	<p>Error message</p> <p>8300 Freno del motor defect. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freno del motor defectuoso <p>Error correction</p> <p>Advertencia: Los ejes suspendidos pueden caer según las circunstancias. El eje puede caer. ¡No acceder a la zona de peligro debajo del eje!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Llevar el eje a una posición segura antes de desconectar - Informar al servicio postventa - Controlar el control del freno del motor - Sustituir motor
231-8310	<p>Error message</p> <p>8310 Sin corriente en test de frenado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El motor no se ha conectado correctamente - Inversor mal conectado - Inversor averiado - Motor averiado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado del motor y del inversor - Comprobar el inversor - Comprobar el motor

Número de error	Descripción
231-8320	<p>Error message</p> <p>8320 PIC: valor real no igual al valor nominal %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Posible causa:</p> <p>El rango de medición de corriente del inversor no se corresponde con el rango establecido en la configuración.</p> <p>Este mensaje puede aparecer, p. ej., si se ha insertado una nueva unidad de reglaje CC o si se ha producido una modificación inesperada de la configuración.</p> <p>"PIC" es el nombre de un microcontrolador del inversor que activa y hace la lectura del rango de medición de corriente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) = 1, si bien: <ul style="list-style-type: none"> - no hay ningún PIC disponible - el PIC no se puede activar - el acceso al PIC está desactivado (parámetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) - Valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) = 0, si bien: <ul style="list-style-type: none"> - el acceso al PIC está desactivado (parámetro de máquina motEncCheckOff, Bit16=1) y el PIC ya se ha cambiado a 1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la configuración de la máquina, comprobar el módulo de potencia insertado - Comprobar el valor nominal (valor de la columna S de la tabla del módulo de potencia) del PIC - En caso necesario, modificar la frecuencia PWM (a >= 5 kHz) - En caso necesario, sustituir el módulo de potencia
231-8330	<p>Error message</p> <p>8330 Test frenado interrumpido %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El test de frenado ha sido interrumpido</p> <ul style="list-style-type: none"> - por el PLC a través del módulo 9161 = 0 - Falta señal de liberación (Salida de emergencia, X150, ...) - otro aviso de error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC - Comprobar las señales de liberación - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8420	<p>Error message</p> <p>8420 Temperatura del módulo de potencia demasiado alta %2.s</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El eje soporta demasiada carga (sobrecarga, temperatura) - El armario eléctrico no está suficientemente refrigerado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la carga - Comprobar la refrigeración en el armario eléctrico - Informar al servicio postventa
231-8430	<p>Error message</p> <p>8430 Error en cambio de ejes %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha eliminado de la configuración de la máquina un eje que aun está en regulación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC y, dado el caso, modificarlo. - Comprobar los datos de configuración axisMode - Informar al servicio postventa
231-8440	<p>Error message</p> <p>8440 Orient. campo satisfact. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La orientación del campo se ha completado satisfactoriamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar el mensaje con CE
231-8600	<p>Error message</p> <p>8600 Sin comando accionam. ON %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El controlador de la velocidad está esperando al comando "accionamiento motor on": El programa PLC no transmite ningún comando "accionamiento on". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC - Informar al servicio postventa. - Comprobar la versión de software.

Número de error	Descripción
231-8610	<p>Error message</p> <p>8610 Valor I2T demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La carga en el tiempo del accionamiento es demasiado alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducción de la carga o de la duración - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar si el motor y la etapa de potencia son los adecuados para la carga
231-8620	<p>Error message</p> <p>8620 La carga es demasiado alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El accionamiento tiene corriente máxima y no puede acelerar más - Carga (par, fuerza) del accionamiento demasiado elevada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la carga del accionamiento - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar si el motor y la etapa de potencia son los adecuados para la carga
231-8630	<p>Error message</p> <p>8630 Valor actual de la corriente demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrepasado la corriente máxima permitida del módulo de potencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ajuste de regulación de tensión - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor, la tabla de la etapa de potencia y los datos de configuración - Comprobar el sistema contra cortocircuitos
231-8640	<p>Error message</p> <p>8640 Valor I2T del motor es demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La carga del motor es demasiado alta demasiado tiempo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducción de la carga o de la duración - Comprobar la tabla del motor y el origen de configuración - Comprobar si el motor es el adecuado para la carga - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8650	<p>Error message</p> <p>8650 Valor I2T del módulo potencia es demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La carga de la etapa de potencia es demasiado alta demasiado tiempo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducción de la carga o de la duración - Comprobar el módulo de potencia y el origen de configuración - Comprobar si la etapa de potencia es el adecuado para la carga - Informar al servicio postventa
231-8680	<p>Error message</p> <p>8680 Convertidor DQ %1: Limitación corriente máx.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La corriente máxima leída por el convertidor es inferior a la corriente máxima en la tabla del convertidor. - Con una frecuencia PWM > 4kHz: La corriente de salida es demasiado baja por Derating. - Se sobrepasó el margen de carga permitido del convertidor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la frecuencia PWM. - Reducir el margen de carga del convertidor. - Informar al servicio postventa
231-8690	<p>Error message</p> <p>8690 Orientación de campo efectiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orientación de campo concluída satisfactoriamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulse CE para eliminar el mensaje
231-8800	<p>Error message</p> <p>8800 Señal LT-RDY inactiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8810	<p>Error message</p> <p>8810 Señal LT-RDY inactiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) - Desconexión del inversor durante la regulación de un eje vertical (provocada por un eje vertical) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado del inversor - Informar al servicio postventa
231-8820	<p>Error message</p> <p>8820 Angulo de campo desconocido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha calculado todavía el ángulo de campo del motor en el punto de referencia del encoder del motor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro introducido en el dato de configuración motFieldAdjustMove - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar Softkey ORIENT. CAMPO) <p>Atención: el motor debe poder girar libremente (sin ninguna brida, sin ningún eje suspendido, sin limitaciones mecánicas).</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar el registro introducido en "Tipo del sistema de medida" en la tabla del motor
231-8830	<p>Error message</p> <p>8830 Endat: sin ángulo de campo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha calculado el ángulo de campo de un motor con un sistema de medida EnDat no orientado - El número de serie EnDat leído no concuerda con el número de serie Endat memorizado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Dado el caso, calcular el ángulo de campo en el modo "ajuste del regulador de tensión" (pulsar Softkey ORIENT. CAMPO) - Comprobar el registro introducido en "Tipo del sistema de medida" en la tabla del motor - Comprobar dato de configuración motEncType

Número de error	Descripción
231-8840	<p>Error message 8840 Ejes no disponibles %1</p> <p>Cause of error - Se ha dado una orden de conexión a un eje no disponible</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-8850	<p>Error message 8850 Accionamiento aún activo %1</p> <p>Cause of error - Se ha iniciado la determinación de la posición (pista Z1) a pesar de que el accionamiento aún no está activo</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-8860	<p>Error message 8860 Frecuencia entrada sist. med. veloc. %1</p> <p>Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de velocidad - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado</p>
231-8870	<p>Error message 8870 Frecuencia entrada sist. med. posic. %1</p> <p>Cause of error - Interferencias en las señales del sistema de medida de posición - penetración de humedad</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado</p>

Número de error	Descripción
231-8880	<p>Error message</p> <p>8880 Sin liberación durante el cálculo del ángulo de campo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La instrucción de liberación ha sido bloqueado durante el cálculo del ángulo de campo. (p.ej., programa PLC, parada de emergencia, X150/X151, función de supervisión)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC (causa más frecuente)
231-8890	<p>Error message</p> <p>8890 TRC: Tipo de motor erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El eje, para el que se ha activado mediante MP2260.x la compensación la ondulación torque, no es un motor lineal o síncrono. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-88A0	<p>Error message</p> <p>88A0 TRC: Tipo de control erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero de compensación se ha generado por otro control que el que se utiliza en este momento. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x

Número de error	Descripción
231-88B0	<p>Error message</p> <p>88B0 TRC: Tipo de fichero erróneo - Motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero de compensación fue generado para un motor con otro sistema de medida de velocidad con interfaz EnDat que el que se está utilizando momentaneamente. No está autorizado copiar el fichero de compensación de otro control. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-88C0	<p>Error message</p> <p>88C0 Máx. velocidad nominal motor %1 sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eje: el máximo avance es mayor que la máxima velocidad del motor (N-MAX) multiplicada por el dato de configuración distPerMotorTurn - cabezal: la máxima velocidad del cabezal es más alta que la máxima velocidad del motor (N-MAX) multiplicada con el engranaje - la relación entre los impulsos del sistema de medida de posición y los impulsos del sistema de medida del motor es errónea - registro N-Max de la tabla del motor erróneo - registro introducido incorrecto en el dato de configuración motName - Ecodyn: con el avance seleccionado se excede de la máxima tensión admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - comprobar el registro N-Max de la tabla del motor - comprobar los datos de configuración maxFeed, manual-Feed y distPerMotorTurn - comprobar los datos de configuración para la velocidad del cabezal - comprobar la columna STR en la tabla del motor y los impulsos en la frase de parámetro del cabezal (dato de configuración posEncoderIncr) - comprobar todos los datos de configuración bajo CfgServoMotor

Número de error	Descripción
231-88D0	<p>Error message</p> <p>88D0 Compensación cinemática %s imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>Kinematic compensation via compensation file is possible only for</p> <ul style="list-style-type: none"> - Double-speed axes - PWM frequencies less than or equal to 5 kHz <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine parameter: - Check the entry in SelAxType. - Check the entry in AmpPwmFreq. - Check the compensation file. - Inform your service agency.
231-88E0	<p>Error message</p> <p>88E0 Test de frenado %1 imposible</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No es posible realizar el test de frenado, porque el eje no está en regulación. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Error de software
231-88F0	<p>Error message</p> <p>88F0 Falta la preparación del mód. aliment. e inversor %s</p> <p>Cause of error</p> <p>- Estando el accionamiento en regulación, se ha desactivado la Ready-Signal del convertidor como también la Ready-Signal de los módulos de suministro.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha desconectado UV de X70 - Error de desconexión de UV: - Interrupción de la tensión de alimentación - tensión intermedia demasiado alta - tensión intermedia demasiado baja - corriente intermedia demasiado alta - PLC o cableado externo desconectado de UV - Impulsos parásito del cableado CC -> UV, CC -> UM - Unidad reguladora CC defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En caso de error controlar el diagnóstico LEDs en UV - Controlar la tensión del referencial de UV: - Controlar la señal de disparo en X70 - Verificar si en la fuente de alimentación sin retorno la resistencia de frenado está conectada - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar el potenciómetro y el módulo de abastecimiento. - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-8900	<p>Error message</p> <p>8900 Rev. nominal > %5 rpm: reducc. campo inactivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La reducción de campo no está activada (parámetro de máquina ampVoltProtection = 0) - Las revoluciones nominales eran más altas que las revoluciones posibles sin reducción de campo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activar reducción de campo (fijar el parámetro de máquina ampVoltProtection diferente a 0)
231-8910	<p>Error message</p> <p>8910 Vel. para detección de pos. de rotor dem. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha fijado una velocidad demasiado alta durante la generación de la posición del rotor - Causa 1: La obtención de la posición rotativa ha sido conducida en un eje vertical sin una compensación de pesos - Causa 2: El motor se encuentra en una posición desfavorable de conexión. El eje se dirige a una posición determinada. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - en la Causa 1: Generar otro tipo de posición del rotor. Sólo puede usarse un método que genere la posición del rotor en parada. - en la Causa 2: Reiniciar la posición del rotor. - Informar al servicio postventa
231-89F0	<p>Error message</p> <p>89F0 Entrada de P inactiva %s</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En MP4130.0 se ha definido una entrada PLC rápida, que permanece inactiva al conectar el accionamiento. - No se ha desbloqueado mediante W522 la entrada PLC rápida. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar la entrada PLC rápida (MP4130.0)

Número de error	Descripción
231-8A00	<p>Error message</p> <p>8A00 Sin desbloq. del inversor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - No aplicada la protección principal y de carga del sistema de alimentación (p.ej., conector X70 en UV) - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico (bus del aparato, cable plano PWM) - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interfaz PWM al control defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado
231-8A10	<p>Error message</p> <p>8A10 AC fail %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una señal AC-Fail activa (fuente de alimentación). - falta al menos una fase en la conexión primaria del módulo de alimentación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado de la alimentación de corriente - comprobar la alimentación de corriente
231-8A20	<p>Error message</p> <p>8A20 Fallo de tensión %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una señal Powerfail activa (alimentación de corriente). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado de la alimentación de corriente - comprobar la alimentación de corriente - medir la tensión del circuito intermedio

Número de error	Descripción
231-8A30	<p>Error message</p> <p>8A30 Desbloqueo del accionamiento (I32) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por ausencia de la liberación del accionamiento a través de I32. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - comprobar el cableado del circuito de salida de emergencia - comprobar el cableado para los requisitos de la liberación del accionamiento (p.ej., contacto de puerta, teclas de confirmación) - medir 24V en el conector x42/pin33
231-8A40	<p>Error message</p> <p>8A40 Desbloqueo grupo de eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de una liberación del accionamiento para grupos de eje (X150/X151) incorrecta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la correcta situación del conector X150/X151 - Comprobar el cableado de X150/X151 - Comprobar el dato de configuración opcional driveOff-Group
231-8A50	<p>Error message</p> <p>8A50 Inversor no preparado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - En las pletinas de interfaz para los inversores Siemens no se ha liberado el segundo eje - Ninguna señal de conmutación en los contactores o relés del inversor - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interrupción en el cable de Bus del inversor (bus de alimentación, bus del aparato bus PWM) - Interfaz PWM al control defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Subsanan la interrupción en el armario eléctrico - reemplazar el inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - reemplazar cable defectuoso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8A60	<p>Error message 8A60 Angulo de campo incorrecto %1</p> <p>Cause of error No es posible conectar el accionamiento por faltar información del ángulo de campo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar los registros de la tabla del motor (sistema de medida) - Dado el caso, realizar el cálculo del ángulo de campo
231-8A70	<p>Error message 8A70 Camb. del accionam. act. %1</p> <p>Cause of error No es posible conectar el accionamiento por estar activo un proceso de cambio de cabezal o una conmutación estrella/triángulo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC
231-8A80	<p>Error message 8A80 Falta acu. recibo error %1</p> <p>Cause of error No es posible conectar el accionamiento por faltar la cancelación del error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulsar la parada de emergencia y conectar de nuevo - Conectar la tensión del control - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado de la parada de emergencia

Número de error	Descripción
231-8A90	<p>Error message</p> <p>8A90 Módulo de seguridad %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - control numérico no orientado a la seguridad: - No es posible conectar el accionamiento por causa de un bloqueo del módulo de seguridad - Desconexión del accionamiento mediante la retirada de la liberación externa del accionamiento en la entrada del módulo de seguridad - El módulo de seguridad está averiado (cambiar) - control numérico orientado a la seguridad: - No es posible conectar el accionamiento debido al estado de funcionamiento actual de la máquina - Se ha producido la desconexión del accionamiento debido al cambio a un estado de funcionamiento de la máquina no permitido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - El módulo de seguridad sólo está conectado al CC: - Conectar la liberación externa del accionamiento al módulo de seguridad a través de la entrada correspondiente (aplicar 24 V) - Módulos de seguridad conectados al MC y CC: - Todos los accionamientos: - Comprobar el funcionamiento del contacto de la puerta de protección - Cancelar la parada de emergencia - Sólo accionamiento del cabezal: - Comprobar la pinza de la herramienta (cerrar) - Comprobar la tecla de confirmación - Comprobar la posición del interruptor de llave - Cambiar módulo(s) de seguridad
231-8AA0	<p>Error message</p> <p>8AA0 Referenciación. %1 no permit.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha solicitado un valor de referencia estando activo un ciclo de palpación - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-8AB0	<p>Error message</p> <p>8AB0 Palpar %1 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha arrancado un ciclo de palpación estando activo 'Referenciar' - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-8AD0	<p>Error message</p> <p>8AD0 Falta desbloqueo accionamiento (Señal: "-STO.A.MC.WD" activa)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conexión del accionamiento no puede realizarse porque falta la habilitación del accionamiento. - La MC no dispara la señal de desconexión '-STO.A.MC.WD' - Defecto de hardware - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8AE0	<p>Error message</p> <p>8AE0 El eje %.1s (señal: %4)carece de liber. de impulso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se interrumpió el proceso de arranque por un estado de fallo presente: 1 = Señal -ES.A (parada emergencia MC) durante el proceso de arranque activado (posiblemente se ha pulsado el botón de parada de emergencia durante el arranque) 2 = Señal -ES.A.HW (parada emergencia MC, volante manual) durante el proceso de arranque activado (posiblemente se ha pulsado el botón de parada de emergencia durante el arranque) 4 = Señal -ES.B.HW (parada emergencia CC, volante manual) durante el proceso de arranque activado (posiblemente se ha pulsado el botón de parada de emergencia durante el arranque) 5 = Proceso de arranque no permitido por un fallo no confirmado 6 = fallo de software interno: no existe el módulo de eje adresado/Gate-Array 7 = señal de fallo interno -STO.B.CC.WD activo durante el proceso de arranque 8 = señal de fallo interno -N0 activo durante el proceso de arranque 9 = señal de fallo interno -error PWM activo durante el proceso de arranque <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado de la parada de emergencia - Informar al servicio postventa
231-8AF0	<p>Error message</p> <p>8AF0 Sistema de medida %1 defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regla o cinta de medición sucias o defectuosas - Cabezal sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - penetración de humedad - Suciedad del encoder de posición - cable del sistema de medida defectuoso - Pletina de regulación del motor defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar el sistema de medida de posición - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control)

Número de error	Descripción
231-8B10	<p>Error message</p> <p>8B10 Direc. desplazam. %1 errónea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada DIR en la tabla de motores es incorrecta. - Conexión de potencia del motor incorrecta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la entrada DIR en la tabla de motores - Comprobar la conexión de potencia de motores.
231-8B20	<p>Error message</p> <p>8B20 Error orientación campo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No es posible la orientación del campo debido a circunstancias mecánicas - Relación errónea entre el campo eléctrico y el movimiento mecánico del motor - Señal emisora del motor incorrecta - Conexión del motor defectuosa - Frenos mecánicos sin soltar <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el origen de configuración (tramo para el número de periodos de señal, número de periodos de señal) - Comprobar el origen de configuración (recorrido en una revolución del motor) - en un motor lineal: comprobar la tabla del motor (columna STR) - Comprobar la conexión del sistema de medida de velocidad - Comprobar la conexión del motor - Soltar los frenos durante la orientación
231-8B30	<p>Error message</p> <p>8B30 Temp.motor %1 demas. alta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la temperatura del motor medida es demasiado alta - no se dispone de ningún sensor de temperatura - cable del generador de impulsos del motor defectuoso (rotura de alambre) - registro falso introducido en la tabla del motor - instalado un sensor de temperatura incorrecto o defectuoso - conector de señal: mal contacto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - sustituir el cable del generador de impulsos del motor - Comprobar la entrada en la tabla del motor - medir el sensor de temperatura

Número de error	Descripción
231-8B40	<p>Error message</p> <p>8B40 Ninguna liberación motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inversor no listo para el funcionamiento - Sin liberación del impulso para la etapa de potencia - Uz demasiado alta - Señal Power-fail activa - Con controles M: entrada I32 inactiva - Con controles P: liberación del accionamiento en X50 inactivo <p>Adicionalmente para 246 261-xx (regulador de corriente digital):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para el eje indicado se ha seleccionado un tipo de motor no permitido (p.ej., motor lineal) - La CC recibe una instrucción "accionamiento On" para un eje que no existe. - La etapa de potencia no está lista cuando se inicia la orientación de campo. <p>Se detecta que la etapa de potencia está lista mediante la señal Ready en el cable PWM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La etapa de potencia no está lista cuando se inicia el ajuste del regulador de corriente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la activación y el cableado de la liberación del impulso - Comprobar Uz - Comprobar el circuito de parada de emergencia - Para un sistema no regenerativo: ¿Está conectada la resistencia de frenado? - Para un sistema regenerativo: ¿Regeneración activada? - Comprobar toma de tierra y apantallado del cable - Cambiar la etapa de potencia - Para sistema con inversor SIEMENS: cambiar la tarjeta interfaz - Cambiar la tarjeta del regulador
231-8B50	<p>Error message</p> <p>8B50 Módulo de eje %1 no listo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - interfaz PWM al control defectuoso - módulo de eje defectuoso - sin liberación del impulso para la etapa de potencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la etapa de potencia - cambiar la tarjeta enchufable HEIDENHAIN para Simodrive - cambiar cable PWM de bu

Número de error	Descripción
231-8B60	<p>Error message 8B60 Desconex. por sobretens. %1</p> <p>Cause of error - Ha reaccionado en el inversor la supervisión de bajo voltaje, de temperatura o de cortocircuito de un IGBT.</p> <p>Error correction - Dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - Comprobar la compensación del regulador de corriente - Comprobar la conexión del motor ante cortocircuitos - Comprobar el motor de cortocircuitos entre espiras - Cambiar la etapa de potencia</p>
231-8B70	<p>Error message 8B70 Bloqueo de accionamiento externo %1</p> <p>Cause of error - El arranque del accionamiento está bloqueado por una o más señales externas</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la señal de liberación externa (NOT-AUS, PFAIL, N0) - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado externo</p>
231-8B80	<p>Error message 8B80 Stop accionamiento externo %1</p> <p>Cause of error - Accionamiento desconectado por una señal externa</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la señal de liberación externa (NOT-AUS, PFAIL, N0) - Comprobar el programa PLC - Comprobar el cableado externo</p>
231-8B90	<p>Error message 8B90 Regulador corriente no preparado %1</p> <p>Cause of error - Código de avería: %x - Módulo de potencia y/o regulador de corriente no dispuesto al encender. - Al encender, el accionamiento no está parado.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el bloqueo de impulsos - Comprobar la entrada de revoluciones</p>

Número de error	Descripción
231-8BA0	<p>Error message</p> <p>8BA0 Señal de referencia o impulsos %1 erróneos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada incorrecta para los impulsos STR en la tabla del motor - Señal de referencia incorrecta - Impulsos parásitos - Cable del sistema de medida defectuoso (interrupción o cortocircuito) - Regla o cinta de medición sucias o defectuosas - Cabezal sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - penetración de humedad <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Comprobar la entrada en la tabla del motor - Comprobar las señales del sistema de medida de revoluciones o velocidad (PWM 8) - Comprobar el cable del sistema de medida que no este interrumpido o cortocircuitado bajo carga mecánica (doblez, tirones, etc) - Comprobar el apantallado y la conexión de la pantalla en el cable del sistema de medida - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el motor
231-8BB0	<p>Error message</p> <p>8BB0 Temperatura motor demasiado baja %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura medida en el motor es demasiado baja - El cableado del sensor de temperatura es incorrecto (cortocircuito) - El sensor de temperatura está defectuoso - Sensor de temperatura incorrecto (se requiere KTY84) - Error de hardware en la pletina de entrada del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar el sensor de temperatura - Anular la supervisión de baja temperatura con CfgServoMotor->MotEncCheckOff Bit 5 - Cambiar la pletina de entrada del sistema de medida

Número de error	Descripción
231-8BC0	<p>Error message</p> <p>8BC0 Corriente motor %1 excesiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia erróneo - Cabezal U/f: pendiente de la rampa demasiado alta - Etapa de potencia defectuosa - cable del motor defectuoso (cortocircuito) - cable del motor defectuoso (cortocircuito, toma de tierra) - penetración de humedad en el motor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - ¿se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia correcto? - Cabezal U/f: ajustar de nuevo la pendiente de la rampa (OEM) - Comprobar la toma de tierra o la existencia de cortocircuito en el motor y en el cable del motor - Cambiar la etapa de potencia
231-8BD0	<p>Error message</p> <p>8BD0 Error arrastre excesivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración CfgControllerAuxil->servoLagMax2. - La aceleración ajustada es demasiado elevada. - El motor no se mueve a pesar de que está el "accionamiento conectado". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: informar al servicio postventa. - Informar al servicio postventa - Comprobar el parámetro CfgFeedLimits->maxAcceleration - La corriente del motor no debe estar al límite durante la aceleración
231-8BE0	<p>Error message</p> <p>8BE0 Sistema de medida defectuoso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distancia base falsa entre dos marcas de referencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro en la tabla del motor o CfgAxisHardware->posEncoderRefDist - Comprobar si se interferirá la señal de referencia

Número de error	Descripción
231-8BF0	<p>Error message</p> <p>8BF0 Velocidad del cabezal demasiado lenta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad de desplazamiento del cabezal es demasiado lenta respecto a la sobrecarga - El número de vueltas del cabezal disminuye a medida que aumenta el rendimiento de fresado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la velocidad de desplazamiento o la profundidad de aproximación - Informar al servicio postventa.
231-8C00	<p>Error message</p> <p>8C00 Sistema medida entrada velocidad %1 defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se dispone de señal de medición del encoder del motor - Interrupción del cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña - Contaminación del encoder del motor - Error de parámetro de posEncoderResistor utilizando un cable Y externo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar la función del encoder del motor - Comprobar la amplitud del encoder del motor. - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un cable Y externo, en este parámetro de máquina se debe introducir un 1. - Informar al servicio postventa
231-8C10	<p>Error message</p> <p>8C10 Sistema medida entrada velocidad %1 defectuoso (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor de la posición del encoder del motor no es válido - Interrupción en el cable del encoder del motor - Encoder del motor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C20	<p>Error message</p> <p>8C20 Sistema de medida de posición %1 defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No hay señal de medición del sistema de medición de la posición - Interrupción del cable del sistema de medición de posición - Falta la amplitud de la señal del sistema de medición de la posición o es demasiado pequeña - Suciedad del encoder de posición - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderResistor utilizando un cable Y externo - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderFreq con velocidades de avance superiores a 50 kHz (la frecuencia de conteo resulta de la resolución del sistema de medición) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del sistema de medición de la posición - Comprobar la función del sistema de medición de la posición - Comprobar la amplitud del sistema de medición de posición - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un cable Y externo, en este parámetro de máquina se debe introducir un 1. - Comprobar los ajustes del parámetro de máquina posEncoderFreq y la velocidad máx. de avance. Con avances superiores a 50kHz (la frecuencia de conteo correspondiente a la entrada de posición resulta de la resolución del sistema de medición) en posEncoderFreq se debe introducir 1. - Informar al servicio postventa
231-8C30	<p>Error message</p> <p>8C30 Sistema de medida de posición %1 defectuoso (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor de la posición del encoder de posición no es válido - Interrupción en el cable del encoder de posición - Encoder de posición defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder de posición - Comprobar el encoder de posición - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C40	<p>Error message</p> <p>8C40 Entrada velocidad %1 valor medición no guardado (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor de la posición del encoder del motor no se ha memorizado - Interrupción en el cable del encoder del motor - Encoder del motor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa
231-8C50	<p>Error message</p> <p>8C50 Sistema medida posición %1 valor medición no guardado (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor de la posición del encoder de posición no se ha memorizado - Interrupción en el cable del encoder de posición - Encoder de posición defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder de posición - Comprobar el encoder de posición - Informar al servicio postventa
231-8C60	<p>Error message</p> <p>8C60 Frecuencia señal sistema medida entrada velocidad %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interferencias en las señales del sistema de medida de velocidad <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado - Informar al servicio postventa
231-8C70	<p>Error message</p> <p>8C70 Frecuencia entrada sistema medida posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interferencias en las señales del sistema de medida de posición <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las señales del sistema de medida - Comprobar el apantallado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8C80	<p>Error message</p> <p>8C80 Amplitud demasiado grande en sistema medida entrada velocidad %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Cortocircuito en el cable del encoder del motor - Amplitud de la señal del encoder del motor demasiado grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa
231-8C90	<p>Error message</p> <p>8C90 Amplitud demasiado grande en sistema medida de posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medición de posición es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa. - Interferencia en la señal del sistema de medición - Cortocircuito en el cable del sistema de medición - Amplitud de la señal del sistema de medición demasiado grande - Error de parámetro del parámetro de máquina posEncoderResistor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del sistema de medición (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medición - Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina PosEncoderResistor. Utilizando un sistema de medición de posición (no un cable Y externo), en este parámetro de máquina se debe introducir un 0. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-8CA0	<p>Error message</p> <p>8CA0 Señal de referencia o impulsos %1 erróneos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada incorrecta para los impulsos STR en la tabla del motor - Señal de referencia incorrecta - Impulsos parásitos - Cable del sistema de medida defectuoso (interrupción o cortocircuito) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la entrada en la tabla del motor - Comprobar las señales del sistema de medida de revoluciones o velocidad (PWM 8) - Comprobar el cable del sistema de medida que no este interrumpido o cortocircuitado bajo carga mecánica (doblez, tirones, etc) - Comprobar el apantallado y la conexión de la pantalla en el cable del sistema de medida - Cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el motor - Informar al servicio postventa.
231-8CB0	<p>Error message</p> <p>8CB0 El ángulo de conmutación %1 no existe</p> <p>Cause of error</p> <p>The commutation angle necessary for operating the motor is missing.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Determine the commutation angle again - In the machine parameters, change the procedure for determining the commutation angle - Inform your service agency
231-9200	<p>Error message</p> <p>9200 Parámetro complpcJerkFact erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la CC, el rango de introducción para el parámetro complpcJerkFact es de: 0,0 a 0,8. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina complpcJerkFact - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9210	<p>Error message</p> <p>9210 Parámetro vCtrlDiffGain %1 demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Factor diferencial demasiado grande (valor máximo: 0.5 [As²/rev]) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar el parámetro de máquina vCtrlDiffGain menor que 0.5. - Informar al servicio postventa
231-9220	<p>Error message</p> <p>9220 Entrada sistema medida velocidad incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso introducido en parámetro de máquina speedEncoderInput - Asignación incorrecta entre la entrada del sistema de medida de velocidad y la salida PWM. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar parámetro de máquina speedEncoderInput - Informar al servicio postventa
231-9230	<p>Error message</p> <p>9230 Tipo de motor desconocido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo de motor incorrecto en la tabla del motor - Tipo de motor que no recibe soporte en la tabla del motor - Datos del motor en la tabla del motor erróneos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-9240	<p>Error message</p> <p>9240 Tipo de sis. de medida %1 erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El sistema de medida seleccionado no concuerda con el encoder conectado <p>Ejemplos:</p> <p>seleccionado: EnDat, conectado.: encoder incremental</p> <p>seleccionado: EnDat 2.1, conectado.: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - se ha seleccionado un sistema de medida, que no recibe soporte de esta CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobación del parámetro de máquina motEncType (o SYS en la tabla del motor) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9250	<p>Error message</p> <p>9250 Encoder motor: EnDat 2.2 no posible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - comunicación Endat errónea - En la tabla del motor se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si el sistema de medida soporta Endat 2.2 - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar los parámetros de máquina motEncType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar la pletina de regulación del motor - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Informar al servicio postventa
231-9260	<p>Error message</p> <p>9260 Modificación del parámetro del motor</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tipo de motor ha sido modificado, sin desconectar el accionamiento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-9261	<p>Error message</p> <p>9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal.</p> <p>The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value.</p> <p>Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".</p>
231-9270	<p>Error message</p> <p>9270 Velocidad nominal motor desconocida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El registro introducido en la tabla del motor es cero <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9280	<p>Error message</p> <p>9280 Filtro parámetro 1 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 o vCtrlFiltBandWith1 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 oder vCtrlFiltBandWith1 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-9290	<p>Error message</p> <p>9290 Filtro parámetro 2 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 o vCtrlFiltBandWith2 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 oder vCtrlFiltBandWith2 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92A0	<p>Error message</p> <p>92A0 Filtro parámetro 3 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 o vCtrlFiltBandWith3 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 oder vCtrlFiltBandWith3 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-92B0	<p>Error message 92B0 Filtro parámetro 4 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 o vCtrlFiltBandWith4 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 oder vCtrlFiltBandWith4 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92C0	<p>Error message 92C0 Parámetro Filtro 5 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 o vCtrlFiltBandWith5 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 oder vCtrlFiltBandWith5 - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-92D0	<p>Error message 92D0 Número impulsos del motor ha cambiado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los impulsos del motor se han modificado sin desconexión del accionamiento. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-92E0	<p>Error message</p> <p>92E0 Impulsos para encoder motor erróneos %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - impulso del encoder parametrizado difiere del impulso EnDat calculado - Comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina cfgServoMotor --> motStr - Comprobar el valor introducido en IMP en la tabla del motor - El encoder del motor 2.2 sin indicación de impulso debe ser parametrizado con STR = 1 ó cfgServoMotor --> motStr=1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el parámetro de máquina cfgServoMotor --> motStr - Modificar IMP en la tabla del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-92F0	<p>Error message</p> <p>92F0 Asignación de eje errónea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asignación de eje incorrecta en el modo de funcionamiento Par maestro-esclavo - Sólo son admisibles ejes en la regulación de pares maestro-esclavo sólo en los siguientes pares de entradas de sistema de medida: <p>CC424 de 6 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>CC424 de 8 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>X19 y X80</p> <p>X20 y X81</p> <p>CC424 de 10 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>CC424 de 12 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>X82 y X84</p> <p>X83 y X85</p> <p>CC424 de 14 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>X19 y X80</p> <p>X20 y X81</p> <p>X82 y X84</p> <p>X83 y X85</p> <p>CC424 de 16 ejes:</p> <p>X15 y X17</p> <p>X16 y X18</p> <p>X19 y X80</p> <p>X20 y X81</p> <p>X82 y X84</p> <p>X83 y X85</p> <p>X86 y X88</p> <p>X87 y X89</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar asignación de eje - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9300	<p>Error message</p> <p>9300 Determinación del ángulo de campo %1 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>No permitida en este modo determinación de ángulo de campo</p> <ul style="list-style-type: none"> - La proceso seleccionado para la determinación del ángulo de campo no es válido o no es posible con este sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor introducido en motTypeOfFieldAdjust y motFieldAdjust y/o el valor introducido en la columna SYS de la tabla del motor - Informar al servicio postventa
231-9310	<p>Error message</p> <p>9310 Entrada enc. pos. incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para el sistema de medida de posición (parámetro de máquina posEncoderInput) se seleccionó una entrada errónea - Configuraciones de la CC61xx permitidas: Salida PWM <-> Sistema de medida de posición X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina posEncoderInput - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9320	<p>Error message</p> <p>9320 Lector posición: EnDat 2.2 no posible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - comunicación Endat errónea - En el parámetro de máquina posEncoderType ó motEncTyp se ha seleccionado un aparato de medición con interfaz EnDat 2.2, pero no hay conectado ningún aparato de medición EnDat 2.2. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si el sistema de medida de posición soporta Endat 2.2 - Comprobar los parámetros de máquina posEncoderType ó motEncTyp - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar la pletina de regulación del motor - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - Comprobar el cable del sistema de medida de posición (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de posición - Informar al servicio postventa
231-9330	<p>Error message</p> <p>9330 Conector pos. incorrectamente configurado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha sido configurado un conector de posición, que no existe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del conector de posición - Informar al servicio postventa
231-9340	<p>Error message</p> <p>9340 Error frecuencia PWM %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frecuencia PWM indicada en el parámetro ampPwmFreq se encuentra fuera del margen permitido de entrada - Se han seleccionado frecuencias PWM, que no pueden ser combinadas entre sí. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar parámetro ampPwmFreq - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9350	<p>Error message</p> <p>9350 Frec. PWM demas. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para la salida PWM X51 o X52 se ha seleccionado una frecuencia PWM sobre 5000 kHz a pesar de que está activa la salida X53 o X54 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar parámetro de máquina ampPwmFreq para la salida PWM X51 ó X52 - Desactivar la salida PWM X53 y/o X54 - Informar al servicio postventa
231-9360	<p>Error message</p> <p>9360 No es posible "double speed" %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El lazo de regulación en X51 o X52 se ha definido como 'double speed' a pesar de estar activo el lazo de regulación X53 o X54 - El lazo de regulación en X55 o X56 se ha definido como 'double speed' a pesar de estar activo el lazo de regulación X57 o X58 (sólo CC4xx con 8 lazos de regulación) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definir el lazo de regulación en X51 o X52 como 'single speed' o desactivar la salida X53 o X54 - Definir el lazo de regulación en X55 o X56 como 'single speed' o desactivas salida PWM X57 o X58 (sólo CC4xx con 8 lazos de regulación) - Informar al servicio postventa
231-9370	<p>Error message</p> <p>9370 Fichero: "Inverter.inv" no está asistido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero: 'Inverter.inv' no recibe soporte de este software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Susituir el fichero: 'Inverter.inv' por 'Motor.amp' - Informar al servicio postventa
231-9380	<p>Error message</p> <p>9380 Parámetro del módulo de protección de tensión %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso introducido en parámetro de máquina ampVoltProtection - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los valores introducidos en el parámetro de máquina ampVoltProtection - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción														
231-9390	<p>Error message</p> <p>9390 Fact.reg.de corriente aumentado: Tipo motor %1 incorr.</p> <p>Cause of error</p> <p>En el parámetro de máquina iCtrlAddInfo la compensación de la regulación del circuito de corriente para otro tipo de motor (lineal, asíncrono) está activada igual que el motor síncrono.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar la compensación para factores elevados de regulador de corriente introduciendo el valor "0" en iCtrlAddInfo. 														
231-93A0	<p>Error message</p> <p>93A0 Reg. corriente precontrol PDT1: tipo motor falso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activado a través del parámetro de máquina iCtrlDiffFreqFF Precontrol PDT1 para el lazo de regulación de corriente de un accionamiento con, por ejemplo, un motor lineal o asíncrono. - Precontrol PDT1 sólo es posible para lazos de regulación de corriente de un accionamiento con motor síncrono. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar el Precontrol PDT1 introduciendo el valor 0 en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqFF. - Informar al servicio postventa. 														
231-93B0	<p>Error message</p> <p>93B0 Reg. corriente precontrol PDT1: frec. límite no válida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Máxima frecuencia de corte no admisible en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqF. - Dependiendo de la frecuencia PWN ajustada se admiten las siguientes máximas frecuencias de corte: <table> <tr> <td>Frecuencia PWM</td> <td>Máx. frecuencia de corte</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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir una frecuencia de corte correcta en el parámetro de máquina iCtrlDiffFreqF. - Informar al servicio postventa. 	Frecuencia PWM	Máx. frecuencia de corte	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
Frecuencia PWM	Máx. frecuencia de corte														
3333 Hz	800 Hz														
4000 Hz	960 Hz														
5000 Hz	1200 Hz														
6666 Hz	1600 Hz														
8000 Hz	1920 Hz														
10000 Hz	2400 Hz														

Número de error	Descripción
231-93C0	<p>Error message 93C0 INVERTER.INV erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor introducido incorrecto en la tabla de la etapa de potencia: INVERTER.INV - Registro: I_MAX, U-IMAX o sensor R erróneos - Sensor R no idéntico a I_MAX/U-IMAX <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los valores introducidos para I_MAX, U-IMAX y sensor R - Informar al servicio postventa
231-93D0	<p>Error message 93D0 Ratio de transmisión erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor introducido erróneo en el ratio de transmisión - Valor introducido erróneo en los impulsos del encoder - Valor introducido erróneo en la resolución del encoder de posición <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los registros introducidos para impulsos del motor, ratio de transmisión y resolución del sistema de medida de posición - Informar al servicio postventa
231-93E0	<p>Error message 93E0 Frecuencia PWM mayor de 5kHz requiere Double-Speed %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si se ha seleccionado en el parámetro de máquina ampPwmFreq la frecuencia PWM mayor de 5000 Hz, el parámetro de máquina ctrlPerformance debe estar fijado en Double-Speed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - o: disminuir la frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq - o fijar el parámetro de máquina ctrlPerformance = Double-Speed - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-93F0	<p>Error message</p> <p>93F0 Excedida la máxima potencia de cálculo</p> <p>Cause of error</p> <p>- CC61xx:</p> <p>No es posible la potencia de procesamiento deseada en el parámetro de máquina ctrlPerformance.</p> <p>Están permitidas las siguientes configuraciones por unidad de regulación:</p> <p>single double</p> <p>6 0</p> <p>4 1</p> <p>2 2</p> <p>0 3</p> <p>Parámetro de máquina ctrlPerformance = 0 Single-Speed</p> <p>Parámetro de máquina ctrlPerformance = 1 Double-Speed</p> <p>Error correction</p> <p>- Disminuir el número de ejes por unidad de regulación</p> <p>- Modificar los ejes Double-Speed a ejes Single-Speed (parámetro de máquina ctrlPerformance de 1 a 0)</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
231-9400	<p>Error message</p> <p>9400 Sistemas de medida con 11 µA no reciben soporte</p> <p>Cause of error</p> <p>- Parámetro de máquina posEncoderSignal está fijado en 11µA</p> <p>Error correction</p> <p>- Fijar parámetro de máquina posEncoderSignal en 1 Vpp</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
231-9410	<p>Error message</p> <p>9410 Relación de posEncoderDist a posEncoderIncr defect. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- La relación CfgAxisHardware->posEncoderDist zu CfgAxisHardware->posEncoderIncr no se corresponde con los valores del medidor del EnDat.</p> <p>- Para EnDat 2.2: Véase el manual técnico de control</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar registros CfgAxisHardware->posEncoderDist o bien CfgAxisHardware->posEncoderIncr</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-9420	<p>Error message 9420 Configuración de X150 imposible %1</p> <p>Cause of error - El valor introducido en GenDriveOffGroup (Desconexión de grupos de ejes con X150) es incorrecto</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en GenDriveOffGroup - Informar al servicio postventa</p>
231-9430	<p>Error message 9430 Configuración I32 imposible %1</p> <p>Cause of error - El valor introducido en GenEmergencyStopFunction para la habilitación del accionamiento a través de la entrada I32 es incorrecto</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en GenEmergencyStopFunction - Informar al servicio postventa</p>
231-9440	<p>Error message 9440 Configuración de caída potencia imposible %1</p> <p>Cause of error - El valor introducido en AmpAcFailSelection para AC-/Power-Fail es incorrecto</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en AmpAcFailSelection - Informar al servicio postventa</p>
231-9450	<p>Error message 9450 Configuración de muestra PWM imposible %1</p> <p>Cause of error - El valor introducido en ICtrlPwmInfo (Configuración de la muestra PWM) es incorrecto</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en ICtrlPwmInfo - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-9460	<p>Error message 9460 Configuración LIFTOFF imposible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor introducido en PowSupplyLimitOfDcVoltage es incorrecto - El valor introducido en PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop es incorrecto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor introducido en PowSupplyLimitOfDcVoltage - Corregir el valor introducido en PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Informar al servicio postventa
231-9470	<p>Error message 9470 Configuración de salida freno imposible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor introducido en MotBrakeNotExist es incorrecto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la entrada en MotBrakeNotExist - Informar al servicio postventa
231-9480	<p>Error message 9480 Configuración del precontrol retroceso imposible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El precontrol del retroceso no es posible a través de ComplpcJerkFact <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la entrada en ComplpcJerkFact - Recomendación: como alternativa puede utilizarse el precontrol de la torsión a través de CompTorsionFact. - Informar al servicio postventa
231-9490	<p>Error message 9490 Configuración de amortiguación activa imposible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amortiguación activa no es posible a través de CompActiveDampFactor y CompActiveDampTimeCons <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor introducido en CompActiveDampFactor y CompActiveDampTimeCons - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-94A0	<p>Error message 94A0 Configuración SyncAxisTorqueDistrFact imposible %1</p> <p>Cause of error - La repartición del par variable no es posible a través de SyncAxisTorqueDistrFact</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en SyncAxisTorqueDistrFact - Informar al servicio postventa</p>
231-94B0	<p>Error message 94B0 Configuración compensación velocidad imposible %1</p> <p>Cause of error - La compensación de la velocidad variable no es posible a través de SyncAxisSpeedCorrectRatio</p> <p>Error correction - Corregir la entrada en SyncAxisSpeedCorrectRatio - Informar al servicio postventa</p>
231-94C0	<p>Error message 94C0 Frecuencia DQ PWMQ > 4kHz necesita double-Speed %1</p> <p>Cause of error - Si se ha seleccionado en el parámetro de máquina ampPwmFreq la frecuencia PWM mayor de 4000 Hz, el parámetro de máquina ctrlPerformance debe estar fijado en Double-Speed.</p> <p>Error correction - o: disminuir la frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq - o fijar el parámetro de máquina ctrlPerformance = Double-Speed (opción software) - Informar al servicio postventa</p>
231-94D0	<p>Error message 94D0 DQ-ALM: Comprobar parámetros %1</p> <p>Cause of error - Se ha seleccionado un módulo de alimentación equivocado en CfgPowSupply. - El módulo de alimentación no está registrado dentro de la tabla de módulos de alimentación Supply.Spy.</p> <p>Error correction - Seleccionar el módulo de alimentación correcto en CfgPowSupply. - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-94E0	<p>Error message</p> <p>94E0 El cambio de EnDat 2.2 a 1Vss requiere un reinicio %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha cambiado o invertido el sistema de medida de EnDat 2.2 a 1Vss. Es necesaria una reiniciación del motor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Efectuar una reiniciación del sistema de medición. - Seleccionar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - Salir del editor MP - Volver a activar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - e introducir posEncoderType en el valor deseado - Salir del editor MP - o reiniciar sistema
231-94F0	<p>Error message</p> <p>94F0 Compensación torsión no permitida %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se configuró la compensación de torsión y se trata de un sistema de entrada. - Se configuró la compensación de torsión y no se configuró la compensación de rozamiento estático. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar la compensación de torsión con el parámetro de máquina compTorsionFact - En el parámetro de máquina, fijar la asignación de las entradas del sistema de medición de posiciones con los ejes (si es disponible el sistema de medición de posiciones) y en el parámetro de máquina compFrictionT2 anotar la compensación de rozamiento. - Informar al servicio postventa
231-9500	<p>Error message</p> <p>9500 DQ: Convertidor no encontrado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha podido establecer la comunicación con el convertidor del eje indicado. - El cable DRIVE-CLiQ no está conectada o erróneamente conectada. - Interrupción en la tensión de alimentación del convertidor. - Defecto en el convertidor. - Error de parámetro en el parámetro de máquina pwmSignalOutput. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado. - Comprobar la tensión de alimentación de los convertidores. - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina pwmSignalOutput. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-9510	<p>Error message</p> <p>9510 Modificación frecuencia PWM con regulación activada %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frecuencia PWM en el parámetro de máquina ampPwmFreq no se debe modificar si el accionamiento o un accionamiento correspondiente todavía se encuentra en regulación. Correspondencia de ejes: <p>X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar el regulador de accionamiento antes de modificar el parámetro de máquina ampPwmFreq - Informar al servicio postventa
231-9520	<p>Error message</p> <p>9520 Error de entrada en vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff se ha configurado un tiempo de cero. Hay que configurar un tiempo dentro del cual es posible un frenado seguro. - El tiempo en vCtrlTimeSwitchOff debe ser mayor al tiempo máx. de frenado posible del eje que puede haber con un frenado eléctrico para evitar el giro de ejes/cabezales hasta cero sin frenar con un freno mecánico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducción lógica en el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Informar al servicio postventa
231-9530	<p>Error message</p> <p>9530 DRIVE-CLiQ eje %1 todavía activo</p> <p>Cause of error</p> <p>When an axis is deactivated in a DRIVE-CLiQ system, the associated axis must likewise be deactivated at the same port (e.g. 301).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deactivate the second axis that is connected to the same connector (e.g. X301). - The axis must be deactivated through machine parameter axisMode or CfgPlcSStrobe. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-9550	<p>Error message</p> <p>9550 EnDat2.2 - sistema FS de generación de impulsos configurado erróneamente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>It was configured so that both only the EnDat 2.2 position encoder and only the EnDat 2.2 shaft speed encoder are to be used for functional safety. This is not possible.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entry in Machine Parameter CfgAxisSafety-encoderForSafety: It must either be "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" or "posEncoder". - Special settings for single-encoder systems with EnDat 2.2 FS encoders: Set "posEncoder" if only the position encoder is to be used for functional safety or set "speedEncoder" if only the shaft speed encoder is to be used for functional safety - Standard setting: Set "speedAndPosEncoder" if you want to configure a normal dual-encoder system or if the affected axis is run in functional safety with only one encoder (single-encoder safety).
231-9560	<p>Error message</p> <p>9560 Registro MP erróneo: impulso de conteo por recorrido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor en el parámetro de la máquina posEncoderIncr se encuentra fuera del rango admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor en MP_posEncoderIncr y corregirlo en caso necesario - Informar al servicio técnico
231-9570	<p>Error message</p> <p>9570 Error de parametrización: camino por revoluciones del motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor en el parámetro de la máquina distPerMotorTurn se encuentra fuera del rango admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor en distPerMotorTurn y corregirlo en caso necesario - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-9580	<p>Error message</p> <p>9580 Parám. Filtro 6 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el registro en parámetro de máquina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 - Informar al servicio postventa
231-9590	<p>Error message</p> <p>9590 Excedida la máxima potencia de cálculo</p> <p>Cause of error</p> <p>-CC61xx:</p> <p>No es posible alcanzar el rendimiento de cálculo necesario para las funciones de regulación ampliadas.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivación de las funciones de regulación ampliadas - Reducir el número de ejes por cada regulador - Cambiar los ejes Double speed a ejes Single speed (parámetro de máquina ctrlPerformance de 1 a 0) - Informar al servicio técnico
231-9591	<p>Error message</p> <p>9591 TRC no está activo</p> <p>Cause of error</p> <p>TRC is not active because not all parameters have been entered</p> <p>Error correction</p> <p>The following parameters are necessary in order to activate TRC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mass moment of inertia of the motor (from the motor table) or acceleration feedforward control CfgControllerComp.compAcc - Proportional component of the speed controller CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - Transformation ratio CfgAxisHardware.distPerMotorTurn
231-95A0	<p>Error message</p> <p>95A0 La entrada en la tabla del motor es incorrecta: PPW %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta la entrada de la columna PPW de la tabla del motor, o bien su valor es 0.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir el valor de la columna PPW según la ficha técnica del fabricante del motor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-95B0	<p>Error message 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p>Cause of error Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrier Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrier</p> <p>Error correction Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>
231-9800	<p>Error message 9800 CC%2 comando MC desconocido %1</p> <p>Cause of error - Comando MCU no admisible para este hardware - Comando MCU no permitido en este momento - 0 = código de comando erróneo > 255 - 1...255 = código de comando falso o no admisible - Error de software interno.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-9900	<p>Error message 9900 CC%2 comando CC desconocido %1</p> <p>Cause of error - El comando CC no está permitido para este hardware - Error interno de software</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>

Número de error	Descripción
231-A001	<p>Error message</p> <p>A001 Cancelación supervisión llamada en test de frenado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de frenado - Sin señal de accionamiento listo durante la supervisión de la llamada al test de frenado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar la puerta(s) de protección durante el test de frenado - Asegurar la disponibilidad del accionamiento durante el test de frenado
231-A002	<p>Error message</p> <p>A002 Cancel. superv. llamada test potencia de frenado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de potencia de frenado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar la(s) puerta(s) de protección durante el test de potencia de frenado
231-A003	<p>Error message</p> <p>A003 Modo de puesta en marcha SPLC activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobación CRC del program SPLC desactivada (parámetro de máquina CfgSafety --> commissioning programado) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - antes de suministrar una máquina debe desactivarse el modo de puesta en marcha (desprogramar parámetro de máquina CfgSafety --> commissioning) - Informar al servicio postventa
231-A004	<p>Error message</p> <p>A004 Corte en 24V de la señal T.BRK.B</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error durante el test de accionamiento del freno - Nivel de señal = +24V en la entrada: -T.BRK.B del módulo SPL <p>a pesar de que por el accionamiento se espera 0V</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado externo de los frenos y de la señal T.BRK - Comprobar el relé de accionamiento de frenos - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A005	<p>Error message A005 Aviso CC%2: regulador no adecuado para FS</p> <p>Cause of error El software de núcleo de seguridad SKERN-CC ha detectado durante la comprobación de la unidad de regulación que este hardware (CC, UEC, UMC) no es adecuado para sistemas de control con seguridad funcional FS. Esta unidad de regulación no cumple con las exigencias de seguridad según EN 13849 y no esta aprobada para la seguridad funcional.</p> <p>Error correction - Sustituir la unidad de regulación afectada (CC, UEC, UMC) - Informar al servicio postventa</p>
231-A006	<p>Error message A006 SPLC-CC%2: Comparación cruzada errónea, salida %4</p> <p>Cause of error - Error en la comparación cruzada de salidas SPLC-CC. - El programa SPLC del CC[x] ordena la salida a 0 (LOW). Sin embargo, el valor de salida leído por la terminal es 1 (HIGH).</p> <p>Error correction - Comprobar el cableado de la salida. - Comprobar el programa SPLC: Las señales para el establecimiento y restablecimiento de salidas del SPLC siempre deben estar estables durante un mínimo de 2 ciclos de SPLC. - Notificar al Servicio de atención al cliente.</p>
231-A020	<p>Error message A020 Cierre a 24V de la señal T.BRK.B</p> <p>Cause of error - Error durante el test de accionamiento del freno - Nivel de señal = +24V en la entrada: -T.BRK.B del módulo SPL a pesar de que por el accionamiento se espera 0V</p> <p>Error correction - Comprobar el cableado externo de los frenos y de la señal T.BRK - Comprobar el relé de accionamiento de frenos - Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
231-A021	<p>Error message A021 Interrup. test frenado, puertas protec. abiertas</p> <p>Cause of error - Puerta(s) de protección abierta(s) durante el test de potencia de frenado</p> <p>Error correction - Cerrar la(s) puerta(s) de protección durante el test de potencia de frenado</p>
231-A040	<p>Error message A040 No es posible modo funcion. CC%2</p> <p>Cause of error El estado de conmutación del modo de funcionamiento y de las puertas de seguridad no está permitido.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el ajuste del conmutador del modo de funcionamiento - Comprobar el estado de conmutación de las puertas de protección - Comprobar el cableado</p>
231-A041	<p>Error message A041 CC%2 SOM 4 imposible</p> <p>Cause of error - Interruptor de llave 1 no en funcionamiento automático (BA1) - Interruptor de llave 1 defectuoso - Error en el cableado</p> <p>Error correction - Fijar el interruptor de llave en funcionamiento automático (BA1) - Informar al servicio postventa</p>
231-A042	<p>Error message A042 CC%2 SOM 4 no autorizado</p> <p>Cause of error El modo de funcionamiento BA4 se selecciona mediante el interruptor de llave y, sin embargo, no está desbloqueado.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-A043	<p>Error message</p> <p>A043 CC%2 SOM 2 sólo permite un eje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El movimiento simultaneo de más de un eje no está permitido en el modo de funcionamiento BA2 con las puertas de protección abiertas. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Esperar a que todos los ejes estén en reposo y entonces iniciar sólo un eje.
231-A080	<p>Error message</p> <p>A080 CC%2 estado func. no igual al MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los estados de funcionamiento automático, SRG, SBH y SH son comparados cíclicamente entre el MC y el CC. Con desigualdad de tiempo mayor que 500ms, se activa un Stop 1. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminar el aviso de error con CE - Conectar la máquina - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La función de seguridad pedida para el grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= Grupo de ejes) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de movimiento para un eje o el grupo de ejes no coincide. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= Grupo de ejes) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La autorización de movimiento específica del eje no concuerda. <p>("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Índice de ejes)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de una reacción de parada para el grupo de ejes no coincide. <p>("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= Grupo de ejes)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de la tecla de confirmación específica del grupo de ejes no coincide. <p>("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= Grupo de ejes)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado retroalimentado de la cadena de relés de seguridad o de la cadena de contactos de reposo no coincide. ("pp_GenFB_NCC", Var.= sin significado)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado pedido o comunicado de la tensión de control no coincide. ("pp_GenCVO", Var.= sin significado)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La autorización específica del grupo de ejes para la habilitación del accionamiento no coincide. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= Grupo de ejes)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La recopilación de estados de las teclas de máquina no coincide. ("pp_GenMKG", Var.= sin significado)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de la señal de test de la línea del freno no coincide. ("pp_GenTBRK", Var.= sin significado)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El modo de funcionamiento relacionado con la seguridad SOM activo en el SKERN no coincide. ("pp_GenSOM", Var.= sin importancia)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de las salidas legibles no coincide. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= Número de índice de la salida)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado: "Programa SPLC activo" no coincide. ("running", Var.= sin importancia)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La petición de parada no coincide. ("stopReq", Var.= sin importancia)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado de seguridad hallado del grupo de ejes no coincide. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= Grupo de ejes)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El control del freno dependiente del eje no coincide. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= Índice de ejes)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. El estado del movimiento del grupo de ejes no coincide. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= Grupo de ejes)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del software del núcleo de seguridad en la comparación cruzada entre MC y CC. La disponibilidad del funcionamiento de la Seguridad Funcional FS no coincide. ("NN_GenSafe", Var. = sin significado)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al Servicio de atención al cliente</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de salida del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El control de frenado dependiente de los ejes para varios frenos por eje no concuerda. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa.</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El valor de la limitación de avance no concuerda. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Achsindex)</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match. ("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the SPLC program - Restart the control - Inform your service agency
231-A082	<p>Error message</p> <p>A082 El nivel CC%2 NE2 no cambia a 0 durante el test din.</p> <p>Cause of error</p> <p>- En la entrada (NE2) durante el test dinámico del 2º bucle de parada de emergencia (como más tarde cada 1.5 min) se esperaba un cambio de nivel 0V en un corto periodo. Este error aparece, si un nivel de 0V o 24V continua a través de la ventana de test de 100 ms.</p> <p>- La ventana de tiempo para el test dinámico es demasiado pequeña (problemas de computación del tiempo, error de software)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la tecla de parada de emergencia - cambiar el hardware
231-A082	<p>Error message</p> <p>A082 CC%2 comparación en cruz n°=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha determinado una diferencia en los datos de entrada del SKERN en la comparación cruzada entre el canal A y el canal B. El valor de los canales de relectura no coincide. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Número de salida SPLC)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar los voltajes y el cableado de la salida del SPLC - Comprobar el programa del SPLC y, en su caso, corregir - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A083	<p>Error message</p> <p>A083 Entrada S CC%2 no igual a 0 en test dinámico</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En todas las entradas del interruptor de llave y del contacto de la puerta relevantes para la seguridad, durante el test dinámico del 2º bucle de parada de emergencia (como más tarde cada 1.5 min) se esperaba un nivel 0V en un corto periodo. Este error aparece, si un nivel de 24V continua a través de la ventana de test de 100 ms. - La ventana de tiempo para el test dinámico es demasiado pequeña (problemas de computación del tiempo, error de software) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar contactos de la puerta e interruptor de llave - Cambiar el hardware
231-A084	<p>Error message</p> <p>A084 Excedido el tiempo S en reacción de parada SS2 %4 ObjId=%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno) del grupo de eje (= ObjId) se ha excedido. El tiempo máx. permitido es de 30 segundos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC y PLC - Informar al servicio postventa
231-A085	<p>Error message</p> <p>A085 SKERN-CC%2, X%4: error comunic. en dinamización encoder EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error de comunicación durante la dinamización forzada del captador rotativo EnDat. Ambas Ignore-Flags se configuraron al mismo tiempo.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
231-A086	<p>Error message</p> <p>A086 SKERN-CC%2: error de comunicación durante la dinamización de X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>No se pudo llevar a cabo la dinamización del captador rotativo EnDat22 dentro del tiempo especificado</p> <p>Error correction</p> <p>tener en cuenta los mensajes de error subsiguientes. Informar al servicio técnico</p>
231-A087	<p>Error message</p> <p>A087 SKERN-CC%2: Ignore-Bit modific.dinámica forzada EnDat no válido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un bit de ignorar activo fuera de una modificación dinámica forzada de EnDat.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Si el error persiste, informar al servicio postventa
231-A090	<p>Error message</p> <p>A090 Bloq. de impulso mediante software de seguridad</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Emergencia activa (a través de CC) - Debe conectarse un accionamiento aunque el sistema se encuentre en estado de salida de emergencia ("-ES.B" o bien "-NE2" - la señal está activa). - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A091	<p>Error message</p> <p>A091 Bloq. de impulso mediante software de seguridad</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Emergencia activa (a través de MC) - Debe conectarse un accionamiento a pesar de que el sistema se encuentre en estado de "paro de emergencia" ("-ES.A" o bien "-NE1" - la señal está activa). - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A092	<p>Error message</p> <p>A092 Bloq. de impulso mediante software de seguridad</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control de sistema está activo - Debe conectarse un accionamiento aunque el sistema se encuentre en el programa de test. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A093	<p>Error message</p> <p>A093 Bloq. de motor mediante FS, % interruptor paro 1 activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bloqueo motriz mediante la seguridad funcional FS - un motor debe estar conectado aunque el CC no haya terminado una desconexión Stopp1 en curso - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A094	<p>Error message</p> <p>A094 Bloq. de motor de cabezal, tensor de hta. abierto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas abiertas de protección aunque haya una avería de herramienta en proceso. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A095	<p>Error message</p> <p>A095 Bloq. de motor de cabezal, estado tecla autoriz. no válida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un mando de cabezal debe conectarse por puertas de protección abiertas aunque no esté pulsada la tecla de confirmación o no se hubiera soltado antes. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A096	<p>Error message</p> <p>A096 Bloq. de motor de cabezal, modo operat. no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aunque exista un conmutador de llave con posición: BA1 ('operador no cualificado'), el cabezal de la máquina deberá estar conectado a través de una seguridad contra puertas abiertas. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la posición del interruptor llave - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A097	<p>Error message</p> <p>A097 Bloq. de impulso de cabezal, reacción SS2 activa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas protectoras abiertas aunque en el cabezal esté activada la 'reacción Stopp2'. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A098	<p>Error message</p> <p>A098 Bloq. de impulso de cabezal, STO está activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un mando de cabezal debe estar conectado por puertas protectoras abiertas, aún cuando la función de seguridad STO esté todavía activa. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-A099	<p>Error message</p> <p>A099 Bloqueo motor CC%2 - error sist. inborrable</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha impedido el accionamiento debido a un error de sistema. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe las causas de los errores de sistema (ver registro logbook) y si es posible, suprimirlos. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-A200	<p>Error message</p> <p>A200 Test de frenado no permitido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falta la disponibilidad del accionamiento (falta señal RDY del inversor por causa de un error en el accionamiento) - Puerta(s) de protección no está cerrada, (requerido según el ajuste de parámetros). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el error del accionamiento - Cerrar puerta(s) de protección - Comprobar ajuste del parámetro (o modificar) - Informar al servicio postventa
231-A210	<p>Error message</p> <p>A210 Accionamiento del freno %1 defectuoso: paso %4, %5.freno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nivel de señal erróneo en entrada FS: "-T.BRK.B" durante el test de control de frenado <p>Paso de test 2 = soltar el freno a través de la salida del canal B: +24V reconocidos, pero T.BRK debería proveer 0V</p> <p>Paso de test 3 = soltar el freno a través de la salida del canal A: +24V reconocidos, pero T.BRK debería proveer 0V</p> <p>Paso de test 4 = soltar el freno a través de las salidas de los canales A y B: 0V reconocidos, pero T.BRK debería proveer +24V</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar el cableado externo de los frenos del motor - generar los ficheros de servicio e informar al servicio postventa
231-A800	<p>Error message</p> <p>A800 Conmutador final CC %1+</p> <p>Cause of error</p> <p>Der zulässige positive Verfahrbereich (Maschinenparameter CfgAxParSafety/absLimitPos) wurde überschritten.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe el valor del interruptor de fin de carrera positivo del software y corríjalo si es necesario: Parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Compruebe el sentido de la marcha del eje y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla del motor o del parámetro de la máquina CfgServoMotor/motDir - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A810	<p>Error message</p> <p>A810 Conmutador final CC %1-</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha superado el rango de desplazamiento negativo permitido (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitNeg)).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe el valor del interruptor de fin de carrera negativo del software y corríjalo si es necesario: Parámetro de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Compruebe el sentido de la marcha del eje y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal y la columna DIR de la tabla del motor o del parámetro de la máquina CfgServoMotor/motDir - Informar al servicio postventa
231-A820	<p>Error message</p> <p>A820 Revoluc. CC mayor que SRG %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrepasado la máxima velocidad permitida en el modo de funcionamiento SRG</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el avance y la velocidad antes de abrir las puertas de seguridad - Comprobar el modo de funcionamiento (fijar interruptor de llave) - Informar al servicio postventa - Comprobar los valores de los parámetros
231-A830	<p>Error message</p> <p>A830 Velocidad CC SRG = 0 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad máxima permitida es 0 (según parámetro) - Sólo funcionamiento del cabezal: Los valores de los parámetros para los escalones del engranaje son 0. - Se ha ajustado un modo de funcionamiento ilegal mediante el interruptor de llave - Hay un error de cableado o una interferencia en la entrada I19 del módulo de protección de personas - Se ha producido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el modo de funcionamiento (posición del interruptor de llave) - Comprobar el cableado de las entradas del módulo de protección de personas. - Comprobar los valores de parámetro - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A840	<p>Error message A840 Veloc. CC SBH demas. alta %1</p> <p>Cause of error - Se ha sobrepasado la máxima velocidad permitida durante la supervisión en reposo</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el accionamiento</p>
231-A850	<p>Error message A850 Velocidad CC SBH = 0 %1</p> <p>Cause of error - Supervisión en reposo con valor 0 - Error interno de software</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar CfgAxisHardware->transmission (recorrido por revolución del motor)</p>
231-A860	<p>Error message A860 Recorrido en SRG demas. largo %1</p> <p>Cause of error - Se ha excedido el máximo recorrido de desplazamiento en el modo de funcionamiento SRG porque durante la palpación con orientación de cabezal, el eje del cabezal fue movido en más de dos revoluciones</p> <p>Error correction - Comprobar la secuencia de palpación - Cerrar las puertas de protección - Informar al servicio postventa</p>
231-A870	<p>Error message A870 Test de frenado no permitido %1</p> <p>Cause of error - Falta la disponibilidad del accionamiento (falta señal RDY del inversor por causa de un error en el accionamiento - Puerta(s) de protección no está cerrada, (requerido según el ajuste de parámetros).</p> <p>Error correction - Corregir el error del accionamiento - Cerrar puerta(s) de protección - Comprobar ajuste del parámetro (o modificar) - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-A880	<p>Error message</p> <p>A880 1.Excedido rango de límite de carrera positivo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El accionamiento se desplazó por primera vez al rango del interruptor de fin de carrera positivo (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p>Error correction</p> <p>y la columna DIR de la tabla de motores o CfgServoMotor/motDir</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sacar el accionamiento del rango del interruptor de fin de carrera positivo - Compruebe el valor de los interruptores de fin de carrera del software y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg y CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Compruebe el sentido de la marcha del eje y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal
231-A890	<p>Error message</p> <p>A890 1.Excedido rango de límite de carrera negativo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El accionamiento se desplazó por primera vez al rango del interruptor de fin de carrera negativo (parámetro de máquina CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p>Error correction</p> <p>y la columna DIR de la tabla de motores o CfgServoMotor/motDir</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sacar el accionamiento del rango del interruptor de fin de carrera negativo - Compruebe el valor de los interruptores de fin de carrera del software y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg y CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Compruebe el sentido de la marcha del eje y corríjalo si es necesario: Parámetros de máquina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal

Número de error	Descripción
231-A8A0	<p>Error message</p> <p>A8A0 CC Desv. valor teó-real de valores de pos. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La función de seguridad 'Supervisión valor nominal-real' de los valores de posición ha detectado una desviación demasiado grande. - El motor se está moviendo con el carro del eje en reposo o viceversa. - La transmisión del movimiento mecánico ha sido interrumpida - Dilatación térmica de los componentes de transmisión mecánicos - La relación de reducción entre el motor y el sistema de medición de posición es defectuoso (parámetro de máquina distPerMotorTurn) - Montaje incorrecto del sistema de medida de posición en el husillo de rodamientos circulantes - La anotación en el parámetro específico de eje maxPosDiff se ha seleccionado demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la transmisión mecánica del movimiento - Comprobar la sujeción del sistema de medida - Comprobar la expansión térmica de los componentes de transmisión mecánicos (p.ej. husillo con cojinetes) - Comprobar el comportamiento de transmisión de los sistemas de medida del motor y del de posición - Comprobar el montaje del sistema de medida de posición en el husillo de rodamiento circulantes - Informar al servicio postventa
231-A8C0	<p>Error message</p> <p>A8C0 Bloq. de motor mediante FS, %s no comprobado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bloqueo motor mediante la seguridad funcional FS - Un motor no examinado se mueve con las puertas de protección abiertas fuera del tipo de servicio "Referenciar" - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A8D0	<p>Error message A8D0 SS1 todavía activo - Activación no permitida %1</p> <p>Cause of error El software de núcleo seguro del regulador (SKERN-CC) ha bloqueado la reconexión del accionamiento. Una reacción de parada SS1 iniciada todavía no estaba terminada por completo.</p> <p>Error correction - Intentar de nuevo activar el accionamiento. - Si ocurre de nuevo: revisar el proceso del programa SPLC y PLC y avisar el servicio técnico.</p>
231-A8E0	<p>Error message A8E0 Tiempo de frenada excedido %1</p> <p>Cause of error - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno) se ha excedido</p> <p>Error correction - Comprobar los valores de parámetro timeLimitStop2: El tiempo concedido para la parada controlada de la reacción SS2 - Informar al servicio postventa</p>
231-A8F0	<p>Error message A8F0 Bloq. motor %1 - Función de seg. STO activada</p> <p>Cause of error - Se ha impedido el accionamiento debido a que la función de seguridad 'STO' para este accionamiento está activa. Si el aviso se presenta durante la calibración del regulador de corriente del cabezal, antes de la calibración no se ha pulsado la tecla 'Inicio cabezal'.</p> <p>Error correction - antes de la calibración del cabezal pulsar la tecla 'Inicio cabezal' - Informar al servicio postventa</p>
231-A900	<p>Error message A900 Exceso recorrido S al frenar en el contorno(SS2) %1</p> <p>Cause of error - Al realizar un frenado en el contorno (SS2) se sobrepasó el recorrido max. permitido en el parámetro de seguridad de la máquina distLimitStop2.</p> <p>Error correction - Compruebe el valor del parámetro: distLimitStop2: Valor límite específico de eje para el recorrido máx. permitido en reacción SS2. - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-A910	<p>Error message</p> <p>A910 CC Desv. rev./valor nominal demas. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocidad real se desvía más tiempo del tiempo de parada permitido (ejes de avance: parámetro de máquina timeToleranceSpeed) por la desviación máxima permitida (ejes de avance: parámetro de máquina relSpeedTolerance) del valor nominal de velocidad. - Posibles causas: <ul style="list-style-type: none"> + Parámetro de máquina relSpeedTolerance es demasiado pequeño + Parámetro de máquina relSpeedTolerance es demasiado pequeño + Proporción I del regulador de revoluciones en el parámetro de máquina vCtrlIntGain demasiado pequeño - Están conectados los cables del sistema de medición de revoluciones? - Medidor de motor defectuoso/suelto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina timeToleranceSpeed - Comprobar el parámetro de máquina relSpeedTolerance - Comprobar la proporción I del regulador de revoluciones parámetro de máquina vCtrlIntGain - Comprobar la fijación del sistema de medida de revoluciones - Comprobar el cable en el sistema de medida de revoluciones - Sustituir el sistema de medición de revoluciones - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-A920	<p>Error message</p> <p>A920 Supervisión reposo SKERN-CC %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC presenta un movimiento de eje demasiado grande - Detectado el estado de seguridad SOS. La velocidad de parada (50 mm/min para ejes de avance y/o 10 rpm para husillos también se ha sobrepasado. El recorrido máx. permitido en el estado SOS se indica en el parámetro de máquina positionRangeVmin. - Causas posibles: <ul style="list-style-type: none"> - Ajuste del parámetro de máquina positionRangeVmin demasiado pequeño - Freno desactivado antes del cierre del regulador de posición - Freno no activado antes de la apertura del regulador de posición - al activar un eje se ha regulado un error de arrastre todavía presente - Defecto del freno - Se ha intentado mover un eje en estado SOS (¿PLC?) - Falta la validación de avance de eje a través del ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar valor en el parámetro de máquina positionRangeVmin - Comprobar la secuencia desactivar freno / cerrar regulador de posición - Comprobar la secuencia activar freno / abrir regulador de posición - Comprobar si después de apriete de un eje se presenta un error de arrastre - Comprobar la señal de interface del SPLC PP_AxFeedEnable para el eje - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A930	<p>Error message</p> <p>A930 Superada la velocidad reducida de seguridad (SLS) %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC ha detectado un movimiento de eje demasiado rápido por encima de la velocidad reducida a nivel de seguridad. (SLS2,SLS3,SLS4) <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apertura de una puerta de protección (con velocidad alta) - Parámetro de máquina para velocidad reducida tiene un valor demasiado pequeño <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si se ha abierto la puerta de protección durante un movimiento de eje - SLS2: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom2 - SLS3: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom3 - SLS4: comprobar el valor en el parámetro de máquina speedLimitSom4 - Informar al servicio técnico
231-A940	<p>Error message</p> <p>A940 Exceso de recorrido en funcionamiento limitado de husillo 1s</p> <p>Cause of error</p> <p>En el funcionamiento de husillo limitado se ha sobrepasado el recorrido máx. permitido de 2 revoluciones.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el recorrido del husillo n el funcionamiento de husillo limitado. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-A950	<p>Error message</p> <p>A950 Cota limitada segura (SLI) %1 sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el modo de de cota incremental con limitación segura SLI se ha sobrepasado el recorrido máximo permitido. - Posibles causas: <ul style="list-style-type: none"> - La cota incremental seleccionada sobrepasa el valor del parámetro de máquina seguro distLimitJog - El accionamiento sobrepasa mecánicamente al alcanzar la posición final - Ajuste del accionamiento no es óptimo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar un cota incremental más pequeña - Comprobar valor en el parámetro de máquina seguro distLimitJog - Comprobar el valor real de posición al alcanzar la posición de la cota incremental con el osciloscopio interno del control respecto a excesos - Ajustar el accionamiento - Informar al servicio postventa
231-AC00	<p>Error message</p> <p>AC00 Amplitud CC excesiva %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-AC10	<p>Error message</p> <p>AC10 Motor sistema de medida %1 defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida
231-AC20	<p>Error message</p> <p>AC20 CC frecuencia demas. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la entrada de un sistema de medida se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Vibraciones en la máquina <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la frecuencia de entrada del sistema de medida - Corregir las vibraciones
231-AC30	<p>Error message</p> <p>AC30 Amplitud CC excesiva %1 (posición)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida de posición es demasiado grande - Interferencia en la señal del sistema de medida - Cortocircuito en el cable del sistema de medida - La amplitud de señal del sistema de medida es demasiado grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el conexionado del sistema de medida (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medida

Número de error	Descripción
231-AC40	<p>Error message AC40 Sistema de medida de posición %1 defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del sistema de medida - Comprobar el sistema de medida
231-AC50	<p>Error message AC50 Frecuencia CC demasiado alta %1 (posición)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la entrada de un sistema de medida de posición se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del sistema de medida - Vibraciones en la máquina <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del sistema de medida (conexión a masa) - Comprobar el sistema de medida - comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida. - Corregir las vibraciones
231-B200	<p>Error message B200 CC%2 Test de freno no realizado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La MC no ejecuta ningún test de freno(s) del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de un freno del motor dura más de 5 [sec]. - Mediante el módulo PLC se ha deseleccionado un eje y el parámetro correspondiente a la tramitación de un test de frenado está aun vigente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro para la tramitación de un test de frenado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-B300	Error message
	B300 CC%2 Test de línea de frenado no realizado %1
	Cause of error
	<ul style="list-style-type: none"> - La MC no ejecuta ningún test de la línea de frenado del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de una línea de frenado dura más de 10 [sec]. - Mediante el módulo PLC se ha deseleccionado un eje y el parámetro correspondiente a la tramitación de un test de potencia de frenado está aun vigente.
231-B400	Error correction
	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro para la tramitación de un test de potencia de frenado - Informar al servicio postventa
	Error message
	B400 SKERN-CC%2: Interfaz error Watchdog
231-B400	Cause of error
	<ul style="list-style-type: none"> - Fallo de software interno (Ciclo Watchdog Low Prio)
231-B400	Error correction
	<ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-B800	<p>Error message</p> <p>B800 Entrada S CC%2 distinta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada de seguridad del CCU distinta en >400 ms que la entrada de seguridad del MCU. - Nivel distinto en la entrada del módulo de seguridad: <ul style="list-style-type: none"> 0 = configuración eje A1/A2 1 = configuración eje B1/B2 2 = -- (LIBRE) 3 = tecla de habilitación del panel de máquina 4 = contestación desconexión 5 = -- (sólo CC: Stop NC) 6 = -- (sólo CC: Stop cabezal) 7 = tecla de habilitación del volante 8 = velocidad reducida segura ejes/cabezal 9 = -- (libre) 10 = velocidad reducida segura ejes auxiliares 11 = modo de funcionamiento 3 (contacto de llave 1, pos3) (parada de funcionamiento segura ejes/cabezal) 12 = -- (libre) 13 = tecla de habilitación en el cambiador de herramientas 14 = -- (sólo CC: tecla de máquina activa) 15 = -- (sólo CC: máquina ON) 16 = -- (sólo CC: parada NC + cabezal) 17 = activar soltar sujeción de herramienta 18 = modo de funcionamiento 2 contacto de llave 1, Pos2) 19 = modo de funcionamiento 4 contacto de llave 2) - Error de cableado X65, X66 (,X67) - Módulo de seguridad defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar cableado X65, X66 (,X67) - Cambiar el módulo de seguridad

Número de error	Descripción
231-B900	<p>Error message</p> <p>B900 CC%2 Tensión de alimentación %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha alcanzado/Se ha sobrepasado la tensión de alimentación Vcc(x) - +4 = subtensión Vcc (+5 V) La carga de componentes externos (p.e. sistemas de medida) es demasiado grande. - +6 = sobretensión Vcc (+5 V) La fuente de alimentación está averiada - + 14 = subtensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada - + 16 = sobretensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada - - 14 = subtensión Vcc (-15 V) La fuente de alimentación está averiada - - 16 = sobretensión Vcc (+15 V) La fuente de alimentación está averiada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Medir la tensión de alimentación Vcc (x) - Vcc(+5 V) < +4,75 V comprobar conexiones del encoder - Vcc(+5 V) > +5,50 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(+15 V) < +14,25 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(+15 V) > +16,50 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(-15 V) < -14,25 V cambiar la fuente de alimentación - Vcc(-15 V) > -16,50 V cambiar la fuente de alimentación
231-BA00	<p>Error message</p> <p>BA00 CC%2 Temperatura de trabajo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrepasado o no se ha alcanzado la temperatura de funcionamiento permitida en el interior de la LE (-128... 0...+127 = valor de temperatura medido [°C]) - El sensor de temperatura de la pletina está averiado - La ventilación del armario eléctrico no es suficiente (ventilador averiado) - La temperatura ambiente es demasiado alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la ventilación - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-BB00	<p>Error message BB00 CC%2 commando MC %1 en software CC no está permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El comando MC no es correcto para esta variante de software de la CC - El comando MC no está autorizado en este momento. Código decimal = "low-Bute" del código de comando (0...255) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-C000	<p>Error message C000 sin cambio de datos con MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha cortado la comunicación con el MC - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C001	<p>Error message C001 Error no definido</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C002	<p>Error message C002 Comando MC no válido</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C003	<p>Error message C003 Reloj sist. MC desig. CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de hardware (generador de cuarzo) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina del regulador o la pletina principal - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C005	<p>Error message C005 Hardware CC no soportado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La versión de hardware de la unidad de regulación CC no recibe soporte del software NC instalado. - El módulo de suministro de corriente (UV/UVR) interfiere en el Bus I2C <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software NC - Comprobar o cambiar el cable de cinta plana - Cambiar el módulo de suministro de corriente (UV/UVR) - Informar al servicio postventa
231-C006	<p>Error message C006 Comunicación I-CTRL: TIEMPO</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software
231-C007	<p>Error message C007 Tensión DC-link muy baja</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentación de red interrumpida - Inversor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la alimentación de red - Informar al servicio postventa - Comprobar el inversor
231-C008	<p>Error message C008 Comunicación CTRL I: QUEUE</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente - Error de comunicación entre regulador de velocidad y regulador de corriente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software - Informar al servicio postventa - Comprobar versión de software

Número de error	Descripción
231-C009	Error message C009 Sobrepaso de stack Cause of error - Error interno de software Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00A	Error message C00A Error señal triangular PWM Cause of error - Error de hardware: La señal triangular no oscila o lo hace con una frecuencia incorrecta Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar la tarjeta de control
231-C00B	Error message C00B Memor. trabajo insuficiente Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00C	Error message C00C LSV2, núm. datos incorrecto Cause of error - El número de datos LSV2 a leer es falso - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C00D	Error message C00D CC%2 Error sumas de comprob.en cód.progr.DSP Cause of error - En el código de programa del regulador CC se ha detectado un error en la suma de comprobación - Regulador CC defectuoso Error correction - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C00E	Error message C00E Sobrep. tiempo soft. compr. Cause of error - Error de software interno o error de hardware Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software - Cambiar la tarjeta de control
231-C00F	Error message C00F Error temporizador software Cause of error - Error de software interno Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C010	Error message C010 Error bus en regul. veloc. Cause of error - Se ha violado el acceso a la periferia del regulador. Error correction - Informar al servicio postventa. - Cambiar la tarjeta del regulador.
231-C011	Error message C011 Error sincroniz. software Cause of error - falta Hardware-Interrupt después de inicio DSP (>900[ms]) - falta comando de sincronización de MC antes de accionamiento On - Defecto de hardware (MC o CC) Error correction - Sustituir hardware (MC o CC) - Informar al servicio postventa
231-C012	Error message C012 Error tie. cic. contr. pos. Cause of error - MC envía un tiempo de ciclo erróneo para el regulador de posición CC - Ha ocurrido un error de hardware Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ipoCycle - Cambiar la pletina del regulador

Número de error	Descripción
231-C013	<p>Error message C013 Error frecuencia PWM</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frecuencia PWM indicada en CfgPowerStage->ampPwmFreq se encuentra fuera del margen permitido de entrada - Se han seleccionado frecuencias PWM, que no deben ser combinadas entre ellas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar CfgPowerStage->ampPwmFreq
231-C014	<p>Error message C014 Interpolador, PWM no válido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relación no válida entre el reloj interpolador y la frecuencia PWM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la relación entre el reloj interpolador y la frecuencia PWM - Ver relaciones posibles en el Manual técnico
231-C015	<p>Error message C015 Interpolador, PWM cambiado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha modificado el reloj interpolador o la frecuencia PWM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control
231-C016	<p>Error message C016 "Double speed" no es posib.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El bucle de regulación en X51 o X52 está definido como 'double speed', a pesar de que el bucle de regulación en X53 ó X54 está activo - El bucle de regulación en X55 ó X56 está definido como 'double speed', a pesar de que el bucle de regulación en X57 ó X58 está activo (sólo CC 4xx con 8 bucles de regulación) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Definir el bucle de regulación en X51 ó X52 como 'single speed', o desactivar la salida PWM X53 ó X54 - Definir el bucle de regulación en X55 ó X56 como 'single speed', o desactivar la salida PWM X57 ó X58 (sólo CC 4xx con 8 bucles de regulación)

Número de error	Descripción
231-C017	<p>Error message</p> <p>C017 Frecuencia PWN demas. alta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para un bucle de regulación de velocidad sencilla se ha ajustado en el dato de configuración ampPwmFreq la doble frecuencia básica PWM y en iCtrlPwmType la mitad del tiempo de ciclo del regulador de corriente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración ampPwmFreq y iCtrlPwmType - Utilizar en lugar de un lazo de regulación de velocidad sencilla uno de doble velocidad.
231-C018	<p>Error message</p> <p>C018 Regulación par Maestro-Esclavo: asign. incorr.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sólo se permiten parejas de ejes maestro-esclavo con regulación de par en X15/X17 o X16/X18. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Cambiar la asignación de ejes.
231-C020	<p>Error message</p> <p>C020 Fichero Include erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El software MC y CC no han sido compilados con el mismo fichero Include. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software y, dado el caso, cargarlo de nuevo - Informar al servicio postventa
231-C021	<p>Error message</p> <p>C021 Versión DSP errónea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El software MC y CC no han sido compilados con el mismo fichero Include. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software y, dado el caso, cargarlo de nuevo

Número de error	Descripción
231-C022	<p>Error message C022 Configuración errónea de SMB o SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la configuración en el sistema HSCI - Configuración del panel de mandos de la máquina MB 6xx S o una PL 6xxx S de seguridad es errónea. - SE ha conectadp un nuevo tipo de aparato que no recibe soporte del software de la CC actual. - Los datos de configuración del MC en la CC son erróneos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C023	<p>Error message C023 Rebose Stack IRQ</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
231-C025	<p>Error message C025 Comunicación CC-CC, error de CRC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un participante del HSCI ocasiona un error de offset - El tamaño del telegrama en la MC es incorrecto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C026	<p>Error message C026 Comunicación CC-CC, error de Watchdog</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un participante del HSCI ocasiona un error de offset - El tamaño del telegrama en la MC es incorrecto - Interrupción de la transmisión del telegrama <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actualizar el software - Cambiar PL 6xxx S - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C027	<p>Error message C027 Falta el telegrama HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falta el telegrama HSCI (prioridad baja) - Un participante del HSCI ocasiona un error - La lista de telegramas en la MC no es correcta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar los dispositivos HSCI - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C028	<p>Error message C028 Falta acuse de recibo MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha recibido en la MC una comunicación HSCI de la CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-C02B	<p>Error message C02B Error de Watchdog en panel de máquina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El watchdog del MB 6xx S no fue reengatillado - Error de hardware en la MB 6xx S <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar MB 6xx S - Informar al servicio postventa
231-C02C	<p>Error message C02C Error de Watchdog grupo PL/SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El componente Watchdog de un subgrupo PL no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el subgrupo PL/SPL - Error de hardware en el subgrupo PL/SPL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los subgrupos PL y SPL en el diagnóstico de bus HSCI - Comprobar la versión del software de control numérico - Sustituir los subgrupos PL/SPL defectuosos - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C02D	<p>Error message C02D Error de Watchdog componente HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Componente de el HSCI de la CC está defectuoso -> no puede recibirse ningún telegrama HSCI más -> no se originará ninguna regatilladura nueva - cable del HSCI defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del cable HSCI - Comprobar/Cambiar el cable HSCI - Cambiar CC - Informar al servicio postventa
231-C02E	<p>Error message C02E Actualización firmware CC necesaria</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Por causa de un cambio de hardware/software se hace necesario una actualización del firmware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C02F	<p>Error message C02F Error en el arranque del control</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de Software interno en MC, CC o en un participante HSCI (RunUp) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C030	<p>Error message C030 Alarma tensiones de alimentación CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las tensiones de alimentación internas de la CC están fuera de los rangos especificados. Por favor, preste atención al mensaje de diagnóstico "0xC038 control de tensión"! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las tensiones de alimentación en la CC: - Comprobar el cableado en X69 - ¿Longitud del cable dentro de lo especificado? - Cambiar el cable en X69 - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C031	<p>Error message</p> <p>C031 Alarma tensiones de alimentación</p> <p>Cause of error</p> <p>Las tensiones de alimentación en un dispositivo en la línea HSCI están fuera de los rangos especificados.</p> <p>Posibles dispositivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unidad principal MC - Grupo entradas/salidas PL - Panel de mandos de la máquina MB - otras CC en Strang HSCI <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentación de tensión de los dispositivos insuficiente - Cortocircuito en la alimentación de la tensión - Cortocircuito en entradas/salidas PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las tensiones de alimentación en los aparatos conectados - Comprobar el cableado ante posibles cortocircuitos (p.ej., entradas o salidas PLC) - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa
231-C032	<p>Error message</p> <p>C032 Reloj sist. MC menor CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C033	<p>Error message</p> <p>C033 Reloj sist. MC mayor CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C034	<p>Error message</p> <p>C034 Test CC%2 en estado S defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La MC no ha finalizado correctamente el auto-test de las señales de estado S. - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C035	<p>Error message C035 CC%2 Status test 2: secuencia test inválida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante el test de estado S, la MC no ha mantenido la secuencia de ejecución de este test. - Error de software interno de la MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C036	<p>Error message C036 CC%2 Status test S: Señal no válida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante el test de estado S, la MC ha requerido una señal desconocida o que no recibe soporte. - Error de software interno de la MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C037	<p>Error message C037 CC%2 Status test S con los impulsos conectados</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La MC ha requerido un test de estado S en el que se encuentren ejes en regulación - Error de software interno de la MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C038	<p>Error message</p> <p>C038 Supervisión de voltaje CC%2 ID Voltaje: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control de tensión de las tensiones de alimentación CC avisa de un error en la tensión CC indicada. - La causa para el aviso de error puede ser la alimentación 5V CC a través del bus de alimentación (x69). Con cables largos conectados al bus de alimentación, la alimentación de 5V puede requerir adicionalmente un cableado a través de X74. (Elegir cables cortos y diámetros de conductores grandes, además comprobar la caída de tensión en los cables entre x74) - Unidad de alimentación de tensión defectuosa en el módulo de alimentación (fuente de alimentación 5V en UV) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Establecer la alimentación 5V entre el módulo de alimentación 5V Versorgung y CCs a través de x74 - Comprobar la tensión de alimentación 5V (frecuentemente en el módulo de alimentación x74) - Comprobar la entrada de tensión 5V en todos los CCs (x74/CC) - Comprobar el bus de alimentación(X69) - Comprobar el cableado: <ul style="list-style-type: none"> - Cableado del bus de alimentación(X69) - Cableado de la alimentación 5V (X74) - Comprobar la longitud de cables del bus de alimentación(X69), si es necesario, duplicar el cable - Comprobar la tensión de alimentación 5V en x74 de todos los CCs si es necesario, aumentar el diámetro de cable o reducir la longitud del cable - Comprobar la caída de tensión en el cable entre X74 en el módulo de alimentación y x74 respecto a CC - Sustituir la alimentación de tensión - Sustituir el Hardware (CC) defectuoso - Informar el servicio técnico, indicando el nº de alarma y el Voltage-ID
231-C039	<p>Error message</p> <p>C039 Error de hardware CC%2 ID Módulos: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Regulador CC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - cambiar hardware defectuoso - Leer el libro de registros - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C03B	<p>Error message</p> <p>C03B Error de watchdog en el panel de mandos de la máquina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno: el elemento Watchdog del panel de mandos de la máquina no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el panel de mandos de la máquina MB 6xx - Error de hardware en el panel de mandos de la máquina MB 6xx <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos para el panel de mandos del panel de mandos de la máquina MB 6xx en el diagnóstico de bus - Comprobar la versión del software NC - Sustituir el panel de mandos de la máquina - Informar al servicio técnico
231-C03C	<p>Error message</p> <p>C03C Error de Watchdog grupo PL/SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El componente Watchdog de un subgrupo PL no se ha retransmitido correctamente - Error de firmware en el subgrupo PL/SPL - Error de hardware en el subgrupo PL/SPL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los subgrupos PL y SPL en el diagnóstico de bus HSCI - Comprobar la versión del software de control numérico - Sustituir los subgrupos PL/SPL defectuosos - Informar al servicio postventa
231-C110	<p>Error message</p> <p>C110 Modelo motor %1 desconocido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la tabla del motor - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor - Comprobar la versión de software
231-C140	<p>Error message</p> <p>C140 N° pares polos excesivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor

Número de error	Descripción
231-C150	Error message C150 Error corriente campo %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C160	Error message C160 Periodo divi. enc. motor %1 Cause of error - El periodo de división medido no concuerda con el valor introducido en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (número de impulsos) - Comprobar el motor
231-C170	Error message C170 Error const.tiempo rotor %1 Cause of error - La constante del tiempo del rotor calculada a partir de la tabla del motor no es válida Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C180	Error message C180 Error revoluc. nominal %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor
231-C1D0	Error message C1D0 Tensión sensor corriente %1 Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del módulo de potencia

Número de error	Descripción
231-C1E0	<p>Error message C1E0 I_{max} de módulo potencia %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del módulo de potencia</p>
231-C210	<p>Error message C210 T_{max} tabla motor %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido para la temperatura incorrecto en la tabla del motor</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor</p>
231-C240	<p>Error message C240 I_{nominal} módulo potenc. %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del módulo de potencia</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabal del módulo de potencia</p>
231-C250	<p>Error message C250 I_{nominal} motor errónea %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor</p>
231-C260	<p>Error message C260 Error I_{max} motor %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido incorrecto en al tabla del motor</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor</p>

Número de error	Descripción
231-C270	<p>Error message C270 Error Nmax motor %1</p> <p>Cause of error - Valor introducido incorrecto en la tabla del motor</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor</p>
231-C280	<p>Error message C280 Error ángulo campo %1</p> <p>Cause of error Registro falso en CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed o CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa Comprobar CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed o CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p>
231-C290	<p>Error message C290 Error Uz %1</p> <p>Cause of error - Registro falso en CfgPowerStage->ampBusVoltage (tensión continua Uz)</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgPowerStage->ampBusVoltage</p>
231-C2A0	<p>Error message C2A0 Entrada sistema medida %1</p> <p>Cause of error Registro falso en CfgAxisHardware->selectEncoderIn (sistema de medición de velocidad) Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa Comprobar registro en CfgAxisHardware->selectEncoderIn Comprobar la versión de software</p>

Número de error	Descripción
231-C2B0	<p>Error message C2B0 Salida PWM %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en el parámetro "CfgAxisHardware->analogOutput" (salida del valor nominal de velocidad) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el parámetro "CfgAxisHardware->analogOutput" - Comprobar la versión de software
231-C2C0	<p>Error message C2C0 Parámetro Band-pass %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar registro en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - Comprobar la versión de software
231-C2D0	<p>Error message C2D0 Impulsos encoder %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de impulsos del encoder ha sido modificado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico.
231-C2E0	<p>Error message C2E0 N° pares de polos motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de pares de polos del motor ha sido modificado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico.
231-C2F0	<p>Error message C2F0 DIR en tabla motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DIR modificado en la tabla del motor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico,

Número de error	Descripción
231-C300	<p>Error message C300 Error pista Zn %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida
231-C310	<p>Error message C310 Error pista Z1 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - no se dispone de ninguna señal del sistema de medida - Interrupción en el cable del encoder del motor - Falta la amplitud de la señal del encoder del motor o es demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida
231-C330	<p>Error message C330 Temp. motor demas. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cable del generador de impulsos del motor defectuoso - Cable del sensor de temperatura defectuoso - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dejar enfriar el inversor - Informar al servicio postventa - sustituir el cable del generador de impulsos del motor - medir el sensor de temperatura

Número de error	Descripción
231-C340	<p>Error message</p> <p>C340 Compon. cont. desconoc. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de parámetro en eje activo del parámetro de máquina speedEncoderInput - Defecto de hardware (CC) - Sistema de medición del motor defectuoso - Versión de software errónea <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los parámetros de máquina (speedEncoderInput) - Comprobar la versión de software - Conectar motor en otra entrada del sistema de medición - Cambiar la pletina del regulador - Informar al servicio postventa
231-C350	<p>Error message</p> <p>C350 Módulo eje %1 no listo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico - módulo de eje defectuoso - interfaz PWM al control defectuoso - sin liberación del impulso para el módulo del eje - Uz demasiado grande - Alimentación 5V demasiado baja - Inversor no preparado - Pletina de regulación del motor defectuosa - cable PWM defectuoso - Impulsos parásitos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el impulso de control y el cableado para la liberación del impulso - Comprobar Uz - con etapa de potencia no regenerativa: ¿está conectada la resistencia de frenado? - con etapa de potencia regenerativa: ¿está conectada la regeneración? - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Cambiar la etapa de potencia - en controles P: cambiar tarjeta interfaz - Cambiar la pletina de regulación del motor

Número de error	Descripción
231-C370	<p>Error message</p> <p>C370 Desvi. áng. encod. motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder del motor defectuoso - cable del generador de impulsos del motor defectuoso - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - Pletina de regulación del motor defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el encoder del motor y las conducciones de alimentación - Cambiar la pletina del regulador
231-C380	<p>Error message</p> <p>C380 Motor %1 no regulable</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - cable del generador de impulsos del motor defectuoso - Motor defectuoso - reacciona la supervisión I2t - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - freno del motor cerrado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del motor - Informar al servicio postventa - comprobar el cable del generador de impulsos del motor y el motor - Comprobar el registro introducido en la tabla del motor - comprobar la supervisión I2t
231-C390	<p>Error message</p> <p>C390 Error sist. palpación 3D %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Error de hardware (pletina de regulación) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina de regulación del motor - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C3A0	<p>Error message</p> <p>C3A0 Pos. refer. %1 incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionado motor incorrecto - Error en la toma de tierra en el cable del encoder del motor (interferencias en Ref) - Encoder del motor defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la selección de motor - Comprobar el cableado del encoder del motor (toma de tierra) - Cambiar el motor
231-C3B0	<p>Error message</p> <p>C3B0 Motor %1 no rota bajo corriente máxima</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor fijado o bloqueado - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - Se ha seleccionado un motor falso - El registro de la asignación de las salidas PWM es falso - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Se ha sustituido el cable del encoder del motor - Conexión del motor incorrecta - El motor se ha cargado con el par de fuerzas máximo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el inversor y, dado el caso, cambiarlo - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar la carga del motor - Comprobar el piñón libre del motor - Comprobar parámetros de máquina - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C3C0	<p>Error message C3C0 Corrie.motor %1 demas. alta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro del regulador de tensión incorrecto - Parámetro incorrecto en la tabla del motor - Etapa de potencia defectuosa - cable del motor defectuoso - Motor defectuoso - penetración de humedad en el motor - Pletina de regulación del motor defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - ¿se ha seleccionado un motor o un módulo de potencia correcto? - Comprobar el ajuste del regulador de corriente - comprobar la existencia de cortocircuito en el motor y en el cable del motor - Cambiar la pletina de regulación o la etapa de potencia
231-C3D0	<p>Error message C3D0 Componente PWM defect. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la tarjeta de control
231-C3E0	<p>Error message C3E0 Error Unominal motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensión nominal del motor fuera de los límites de introducción permitidos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el valor introducido en la tabla del motor

Número de error	Descripción
231-C3F0	<p>Error message</p> <p>C3F0 Endat no encontrado %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - comunicación Endat errónea - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - cable de señal defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable
231-C400	<p>Error message</p> <p>C400 Impulsos incorrectos %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de impulsos de la tabla del motor no coincide con los valores leídos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración (recorrido en una revolución del motor, tramo para el número de periodos de señal) - Comprobar la tabla del motor (columna TYPE, STR) - Comprobar el sistema de medida de velocidad
231-C410	<p>Error message</p> <p>C410 Posición del rotor %1 no definida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - cable de señal defectuoso - generador de impulsos del motor sucio o defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - conector de señal: mal contacto o penetración de humedad - penetración de humedad en el motor - Pletina de regulación del motor defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar el motor - Comprobar el cable del sistema de medida de velocidad - Cambiar la pletina de regulación del motor (mejor cambiar control)

Número de error	Descripción
231-C420	<p>Error message</p> <p>C420 Parametrización errónea conduce a fuera de control %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Información: ha sido sustituido el texto de error 'Parámetro de regulación erróneo' - Parámetro de precontrol ajustado erróneamente (aceleración, rozamiento) - Aceleración demasiado alta. - Parámetro de regulación ajustado erróneamente (Ki, Kp, Kd) - Filtro ajustado erróneamente (supresor de banda, de paso bajo) - Inversor defectuoso (IGBT) - Se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la compensación de los ejes - Comprobar el inversor
231-C430	<p>Error message</p> <p>C430 Error entrada de posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No existe la entrada para el encoder de posición - No se ha conectado correctamente la entrada del encoder de posición - Entrada del encoder de posición averiada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Instalar la entrada del encoder de posición - Comprobar la conexión de la entrada del encoder de posición - Cambiar la entrada del encoder de posición
231-C440	<p>Error message</p> <p>C440 Frecuencia PWM %1 incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frecuencia PWM errónea dentro de un grupo de regulación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar los datos de configuración (frecuencia PWM) - Frecuencia PWM > 5000 Hz sólo en el hardware adecuado y sólo en salida de PWM X51, X52, X57 o X58. - La frecuencia PWM ≤ 5000 Hz debe ser idéntica dentro de los grupos de regulación - Frecuencia PWM > 3200 Hz

Número de error	Descripción
231-C450	<p>Error message C450 Sistema de medida %1 incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dato introducido incorrecto en la columna SYS de la tabla del motor - Cable del encoder del motor averiado - Encoder del motor averiado - Pletina de regulación del motor averiada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar el cable del encoder del motor - Cambiar el motor - Cambiar la pletina de regulación del motor
231-C460	<p>Error message C460 Velocidad del motor excesiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor no regulable <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C470	<p>Error message C470 Sin valores de vel.nominal %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Tiempo del ciclo del bucle control demasiado breve <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software - Comprobar los datos de configuración CfgCycleTimes->ipoCycle
231-C480	<p>Error message C480 Modo control V/Hz con encoder %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - en la tabla del motor está ajustado el modo de funcionamiento voltios por hercios (STR == 0) pero a la vez se ha indicado un encoder del motor (SYS <> 0) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor introducido para el encoder en la tabla del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C4A0	<p>Error message</p> <p>C4A0 Inversor %1 inactivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No aplicada la protección principal y de carga del sistema de alimentación (p.ej., conector X70 en UV) - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 y X 72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - cable PWM de bus roto - Interrupción en el armario eléctrico (bus del aparato, cable plano PWM) - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Desconectar inversor (PLC, SH1) - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - penetración de humedad en el motor - se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Motor mal conectado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el inversor y el cableado - Comprobar el motor y el cableado
231-C4C0	<p>Error message</p> <p>C4C0 Sin corriente en el motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motor sin conectar o mal conectado (contactor) - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - se ha seleccionado en la tabla de motor un motor erróneo - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - No se dispone de tensión continua <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del circuito intermedio - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar el inversor - Informar al servicio postventa
231-C4D0	<p>Error message</p> <p>C4D0 Error en constante de par %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si el valor para la constante de par es 0 ó >9999, puede ser por las siguientes causas: <ol style="list-style-type: none"> 1) motor.mot: La tensión de funcionamiento en vacío y/o la velocidad nominal tiene un valor no válido (ó 0) 2) motor.sn: El valor introducido para la constante de par es 0 ó >9999 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tabla de motores

Número de error	Descripción
231-C4E0	<p>Error message</p> <p>C4E0 No permitida en este modo determinación de ángulo campo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El proceso seleccionado para la determinación del ángulo de campo no es válido, o con este encoder es imposible. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Comprobar el valor introducido en la columna SYS de la tabla del motor (ver manual técnico).
231-C4F0	<p>Error message</p> <p>C4F0 Comando no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C500	<p>Error message</p> <p>C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1 demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Factor diferencial demasiado grande (valor máx. 0.5 [As²/rev]) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C510	<p>Error message</p> <p>C510 Desbloqueo accionamiento %1 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la lectura de la etiqueta de identificación electrónica, la etapa de potencia no puede estar en estado "Ready" (-SH1 está inactivo). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C520	<p>Error message</p> <p>C520 Timeout regulador posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C530	<p>Error message</p> <p>C530 Timeout en regulador de velocidad %1 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C540	<p>Error message</p> <p>C540 Timeout regulador corriente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C550	<p>Error message</p> <p>C550 Error en cálculo corriente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Existe un error de software interno - Error de parámetro de los filtros en el regulador (p. ej. ancho de banda del límite de banda muy grande o ancho de banda = 0 con frecuencia media alta) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar parámetros de máquina de los filtros para la regulación - Fijar el ancho de banda del límite de banda (parámetro de máquina vCtrlFiltBandWidth) diferente a 0 - Informar al servicio postventa
231-C560	<p>Error message</p> <p>C560 Filtro param. 1 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C570	<p>Error message C570 Filtro param. 2 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - Comprobar la versión de software
231-C580	<p>Error message C580 Filtro param. 3 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Comprobar la versión de software
231-C590	<p>Error message C590 Filtro parametro 4 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-C5A0	<p>Error message</p> <p>C5A0 Filtro param. 5 no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro falso en CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el registro CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Comprobar la versión de software
231-C5B0	<p>Error message</p> <p>C5B0 Referenciación encoder motor %1 no permitida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estando activo un ciclo de palpación se ha requerido simultaneamente del encoder del motor un valor de referencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C5C0	<p>Error message</p> <p>C5C0 Referenciación sistema medida de posición %1 no permitida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estando activo un ciclo de palpación se ha requerido simultaneamente del sistema de medida de posición un valor de referencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C5E0	<p>Error message</p> <p>C5E0 Párametro de máquina complpcJerkFact erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la CC 424, el rango de introducción para (error de arrastre en la fasew de retracción) es de 0,0 hasta 0,5. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el valor introducido en el parámetro complpcJerkFact

Número de error	Descripción
231-C5F0	<p>Error message</p> <p>C5F0 Entrada enc. pos. incorrec.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha seleccionado una entrada incorrecta para el sistema de medida de posición (parámetro posEncoderInput) - Configuraciones de la CC424 permitidas: <ul style="list-style-type: none"> 6 lazos de regulación X201 hasta X206 8 lazos de regulación X201 hasta X208 10 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X56: X201 hasta X206 Salidas PWM X57 hasta X60: X207 hasta X210 12 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X56: X201 hasta X206 Salidas PWM X59 hasta X64: X209 hasta X214 14 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X58: X201 hasta X208 Salidas PWM X59 hasta X64: X209 hasta X214 16 lazos de regulación; salidas PWM X51 hasta X58: X201 hasta X208 Salidas PWM X59 hasta X66: X209 hasta X216 - Configuraciones de la CC61xx permitidas: <ul style="list-style-type: none"> Salida PWM <-> Sistema de medida de posición X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar dato de configuración posEncoderInput
231-C600	<p>Error message</p> <p>C600 Offset corr. %1 muy grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El offset de la corriente de la etapa de potencia es demasiado grande. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar/Cambiar el cable PWM - Cambiar el módulo de potencia - Salida PWM en la CC defectuosa

Número de error	Descripción
231-C610	<p>Error message</p> <p>C610 TRC: frecuencia PWM demasiado elevada %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El eje, para el que fue activada con MP2260.x la compensación de la ondulación torque esta operando con una frecuencia PWM de más de 5000 Hz. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Instalar la frecuencia PWM para el eje a un valor menor o igual a 5000 Hz - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-C620	<p>Error message</p> <p>C620 TRC: parámetro no válido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetros incorrectos en el fichero de compensación del eje <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Determinar de nuevo los parámetros de compensación con TNCopt en Optimización/Torque Ripple Compensation - Desactivación de la compensación: borrar registro en MP2260.x
231-C640	<p>Error message</p> <p>C640 Conmut. PIC no posible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor nominal (S en inverter.inv) ha cambiado - tras el inicio DSP o - tras iniciar la calibración del regulador de corriente o - tras conmutar la disponibilidad del módulo de potencia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas LT (dato de configuración ampName) en la configuración de la máquina - Comprobar el valor nominal del PICS (columna S en inverter.inv) - Dado el caso, modificar la frecuencia PWM ($a \geq 5$ kHz) - Dado el caso, cambiar el módulo de potencia
231-C650	<p>Error message</p> <p>C650 sin factor interpolación ENDAT %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se ha recibido de la MC ningún factor de interpolación ENDAT - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C660	<p>Error message</p> <p>C660 Timeout regulador posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software
231-C670	<p>Error message</p> <p>C670 Sist. medida motor: no es posible EnDat 2.2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - comunicación Endat errónea - En la tabla del motor se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. - El sistema de medida Endat tiene en el modo EnDat 2.2 una interpolación demasiado baja (menor que 1024, p.ej., EQN 1325), sólo es posible el funcionamiento en el modo EnDat 2.1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si el sistema de medida soporta Endat 2.2 - Comprobar la tabla del motor (columna SYS) - Comprobar los datos de configuración motEncType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - comprobar el cable del sistema de medida de velocidad (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Modificar modo EnDat (motEncType) - Cambiar la pletina de regulación del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C680	<p>Error message</p> <p>C680 Sistema de medida de posición: no es posible EnDat 2.2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - comunicación Endat errónea - En posEncoderType se ha seleccionado un sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 todo y que no hay ningún sistema de medida con interfaz EnDat 2.2 conectado. - No se puede leer el protocolo EnDat 2.2. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si el sistema de medida de posición soporta Endat 2.2 - Comprobar el dato de configuración posEncoderType - comprobar la toma a tierra y el apantallado del cable - Comprobar el cableado (contrastar con la documentación los números de identidad de los cables) - Comprobar el cable del sistema de medida de posición (longitud y estado) - Comprobar el sistema de medida de posición - Modificar modo EnDat (posEncoderType) - Cambiar la pletina de regulación del motor - Informar al servicio postventa
231-C690	<p>Error message</p> <p>C690 Error de comunicación DQ %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicación DRIVE-CLiQ está destruida - La comunicación DRIVE-CLiQ ha sido interrumpida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del DRIVE-CLiQ - Informar al servicio postventa
231-C6A0	<p>Error message</p> <p>C6A0 Tiempo excedido soft. regul.%1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-C6B0	<p>Error message</p> <p>C6B0 Error de inicio DQ %1 estado=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de iniciación del DRIVE-CLiQ <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluación de información adicional - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C6C0	<p>Error message</p> <p>C6C0 DQ Se modificó la frecuencia PWM %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conmutación de la frecuencia PWM-Frequenz a través de AmpPwmFreq en los aparatos DRIVE-CLiQ sólo será efectiva después de un Reboot. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmar el error y reiniciar el control - Informar al servicio postventa
231-C6D0	<p>Error message</p> <p>C6D0 Motor %1 no reacciona, la etapa de potencia no está lista</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El motor no gira y el regulador de corriente no está listo - Inversor defectuoso - Motor defectuoso - Se ha seleccionado un motor falso - El registro de la asignación de las salidas PWM es falso - Se ha sustituido el cable de potencia del motor - Se ha sustituido el cable del encoder del motor - Conexión del motor incorrecta - El motor se ha cargado con el par de fuerzas máximo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el inversor y, dado el caso, cambiarlo - Comprobar el motor y el cableado - Comprobar la carga del motor - Comprobar el piñón libre del motor - Comprobar parámetros de máquina - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C6E0	<p>Error message</p> <p>C6E0 Test amplitud eje %2 sist. medición velocidad erróneo, Test %4</p> <p>Cause of error</p> <p>El test interno de la supervisión del amplitud del sistema de medición en las entradas para revoluciones ha detectado un error.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor del parámetro de máquina pwmSignalOutput/analogOffset no coincide con el cableado de los sistemas de medición de revoluciones. - Anotación errónea en el motEncType (p.ej. se seleccionó funcionamiento pista Z1 con sistema de medición EnDat2.2) - Interrupción en los cables del sistema de medición de revoluciones o defecto del cable del sistema de medición - sistema de medición de revoluciones defectuoso - Regulador CC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comparar/comprobar el valor en pwmSignalOutput/analogOffset con el cableado del sistema de medición de revoluciones - Comprobar valor en el parámetro de máquina motEncType - Comprobar / sustituir el cableado del sistema de medición de revoluciones - Sustituir el sistema de medición de revoluciones - Sustituir el regulador CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C6F0	<p>Error message</p> <p>C6F0 Test amplitud eje %1 sist. medición posición erróneo, Test %4</p> <p>Cause of error</p> <p>El test interno de la supervisión del amplitud del sistema de medición en las entradas para posiciones ha detectado un error.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El valor del parámetro de máquina posEncoderInput/analogOffset no coincide con el cableado del sistema de medición de posiciones. - Anotación errónea en el posEncodeType (p.ej. se seleccionó señal analógico del sistema de medición con un sistema de medición digital) - Interrupción en los cables del sistema de medición de posiciones o defecto del cable del sistema de medición - Sistema de medición de posiciones defectuoso - Regulador CC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comparar/comprobar el valor en posEncoderInput/analogOffset con el cableado del sistema de medición de posiciones - Comprobar valor en el parámetro de máquina posEncodeType - Comprobar / sustituir el cableado del sistema de medición de posiciones - Sustituir el sistema de medición de posiciones - Sustituir el regulador CC - Informar al servicio postventa
231-C700	<p>Error message</p> <p>C700 DQ-ALM: Fallo fase de red %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el módulo de realimentación DRIVE-CLiQ se detectó un fallo de fase de red. - Fallo en la alimentación de tensión de red. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los dispositivos de seguridad de la alimentación de red. - Comprobar el cableado de la alimentación de red. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-C710	<p>Error message C710 Error en la desconexión del accionamiento %1</p> <p>Cause of error - El accionamiento no se ha podido frenar a cero dentro del tiempo configurado en el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff. Posibles causas: - Un IGBT de la parte potencia ha desconectado. - El parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff es incorrecto. - Se sobrepasó la carga permitida.</p> <p>Error correction - Compruebe el parámetro de máquina vCtrlTimeSwitchOff - Compruebe la carga - Sustituir el regulador CC - Informar al servicio postventa</p>
231-C720	<p>Error message C720 El software no es apto para PLASTIC_INJECTION.</p> <p>Cause of error PLASTIC_INJECTION commands are not permitted</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
231-C730	<p>Error message C730 CC%2 CPU0 Procesamiento de datos inadmisible</p> <p>Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible</p> <p>Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente</p>
231-C740	<p>Error message C740 CC%2 CPU1 Procesamiento de datos inadmisible</p> <p>Cause of error Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible</p> <p>Error correction - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente</p>

Número de error	Descripción
231-C750	<p>Error message</p> <p>C750 CC%2 CPU0 Procesamiento de instrucciones inadmisibles</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
231-C760	<p>Error message</p> <p>C760 CC%2 CPU1 Procesamiento de instrucciones inadmisibles</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al Servicio Postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
231-C770	<p>Error message</p> <p>C770 Error del sistema al activar un accionamiento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A drive was switched on that either</p> <ul style="list-style-type: none"> - is not active, meaning it is set to inactive in the kinematics configuration, or - its parameterization has not been completed <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
231-C780	<p>Error message C780 Error en el frenado del accionamiento %1</p> <p>Cause of error It was not possible to brake the drive when switching off. An unexpected acceleration of the drive was detected during the braking procedure. Possible causes: - Switch-off time is parameterized to be too brief - Load is too high - Too much noise in the signals of the speed encoder</p> <p>Error correction Remedy: - Check the machine parameter timeLimitStop1 (system with integrated functional safety (FS)) or delayTimeSTOatSS1 (system with external safety) - Check the load - Check the speed encoder - Inform your service agency</p>
231-CFF0	<p>Error message CFF0 Alarma eje CC%2 module=%4 line=%5</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
231-D000	<p>Error message D000 CC%2 solapamiento área DP RAM %1</p> <p>Cause of error - Error de software interno 1...255 = número de area</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-D100	<p>Error message D100 CC%2 error de software %1</p> <p>Cause of error - Error de software interno 0...255 = código para rutina/módulo de software erróneo</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>

Número de error	Descripción
231-D300	<p>Error message</p> <p>D300 Transmisión datos SPL a CC, error CRC dirección HSCI: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cable de unión del HSCI defectuoso o no está conectado - Error en la transmisión de datos en el sistema HSCI - Una PL 6xxx FS segura emite datos erróneos - El tamaño del telegrama HSCI no es el adecuado (software MC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cable de unión HSCI - Cambiar la PL 6xxx FS segura - Actualizar el software - Informar al servicio postventa
231-D400	<p>Error message</p> <p>D400 Transmisión datos SPL a CC, error Watchdog direc. HSCI: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la transmisión de datos en el sistema HSCI - Una PL 6xxx FS segura emite datos erróneos - La transmisión HSCI tiene interferencias <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Actualizar el software - Cambiar PL 6xxx FS - Informar al servicio postventa
231-E000	<p>Error message</p> <p>E000 Test inicio de canales de desconexión imposible</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No es posible el inicio del 'Test de los canales de desconexión' mediante el PLC porque el control no se encuentra en el estado 'AUTO'. - El control se encuentra en estado 'Parada de emergencia'. - Entrada Máquina-On está inactiva. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al servicio postventa.
231-E001	<p>Error message</p> <p>E001 Estatus NR1/NR2 desigual</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada NR2 mal conectada - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E002	<p>Error message</p> <p>E002 Estado señal entr. Par. emerg. no igual test salida: T2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El nivel de la señal del test de salida: 'T2' es diferente para la entrada 'salida de emergencia' de la CC. CC424: señal '-NE2' CC61xx: señal '-ES.B' <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
231-E003	<p>Error message</p> <p>E003 Módulo PLC 9169 ilegal</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Módulo PLC 9169 utilizado en software SG (prohibido) - Error de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar el programa PLC - Comprobar la versión de software
231-E004	<p>Error message</p> <p>E004 Test estado SH1 en activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-SH1' es un nivel 'alto' - La señal '-SH1' no cambia al estado "activo" ('nivel'bajo'), a pesar de que el MC ya no dispare la vigilancia correspondiente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E005	<p>Error message</p> <p>E005 Test estado SH1 en inactivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-SH1' es un nivel 'bajo' - La señal '-SH1' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'alto'), a pesar de que el MC dispare la vigilancia correspondiente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E006	<p>Error message E006 CC%2 entrada (NE2) diferente de 0</p> <p>Cause of error - Error en el test dinámico del segundo bucle de parada de emergencia. En el test dinámico se esperaban 0 V en la entrada NE2 como muy tarde despues de 1,5 min. Al existir un voltaje de 24 V, aparece el mensaje de error.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar la tecla de parada de emergencia - Cambiar el hardware</p>
231-E007	<p>Error message E007 Entrada S CC%2 no igual a 0</p> <p>Cause of error - Error en el test dinámico del segundo bucle de parada de emergencia. En el test dinámico se esperaban 0 V en todas las entradas para el contacto de puerta y del interruptor de llave, como muy tarde despues de 1,5 min. Al existir un voltaje de 24 V, aparece el mensaje de error.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado - Comprobar contactos de la puerta, interruptor de llave - Cambiar el hardware</p>
231-E008	<p>Error message E008 Velocidad SRG demas. alta</p> <p>Cause of error - Revoluciones SRG sobrepasadas - En modo de funcionamiento (SBH) no paro de máquina</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
231-E009	<p>Error message E009 Gama incorrecta</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>

Número de error	Descripción
231-E00A	<p>Error message</p> <p>E00A Error parám. máquina seg.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encontrada suma de comprobación Crc incorrecta y transferida a través de la memoria de parámetros SG. - Error de comunicación MC <-> CC - software CC incorrecto - Error de hardware (memoria defectuosa) - Error de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-E00B	<p>Error message</p> <p>E00B Error test canales de corte</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recepción de código no válido para la realización del test. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Error de software interno
231-E00C	<p>Error message</p> <p>E00C Error en la transferencia de parámetros</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro incorrecto para cabezal analógico - Versión de software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar parámetros - Comprobar la versión de software
231-E00D	<p>Error message</p> <p>E00D Error en la transferencia de parámetros</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro incorrecto para cabezal analógico - Versión de software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar parámetros - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E00E	<p>Error message</p> <p>E00E Test borrado imp. no admis.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha recibido el comando para el test de borrado de impulsos, a pesar de que todavía no ha finalizado el test precedente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Error de software interno
231-E00F	<p>Error message</p> <p>E00F Test de frenado no realizado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC no ejecuta ningún test del freno del motor a pesar de ser requerido según el ajuste de parámetros - MC no ejecuta el test del freno del motor en el transcurso de dos segundos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-E010	<p>Error message</p> <p>E010 Test estado SH2 en activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-SH2' es un nivel 'alto' - La señal '-SH2' no cambia al estado 'activo' ('nivel'bajo), a pesar de que el CC ya no dispare la vigilancia correspondiente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E011	<p>Error message</p> <p>E011 Test estado SH2 en inactivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-SH2' es un nivel 'bajo' - La señal '-SH2' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'alto'), a pesar de que el CC dispare la vigilancia correspondiente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E012	<p>Error message</p> <p>E012 Test de estado N0 en activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-N0' es un nivel 'alto' - la señal '-N0' no cambia en el estado 'activo' (nivel 'bajo') <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E013	<p>Error message</p> <p>E013 Test estado N0 en inactivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Señal de conmutación CCU: -N0 no conmuta a nivel alto - el estado medido de la señal '-N0' es un nivel 'bajo' <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E014	<p>Error message</p> <p>E014 Error en test señal -N0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un cambio de nivel de la señal de desconexión CC1: CC0 no reconoce -N0. - Error de software interno - Error de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
231-E015	<p>Error message</p> <p>E015 Puert. protec. CC abiertas en test fren.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se han abierto las puertas de protección del área de mecanizado durante el test de frenado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar las puertas de protección. - Desconectar y volver a conectar el control. - El test de desconexión y el de frenado se inician automáticamente.

Número de error	Descripción
231-E018	<p>Error message</p> <p>E018 CC%2 SPLC-Alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error en el sistema de tiempo de funcionamiento SPLC Significado de los códigos de alarma 100, 101, 102, 104 y 200 hasta 206: Error de software interno Significado de los códigos de alarma 103: El valor leído de la salida con el número "OUT" es "1", es pesar de que se había ordenado "0" para esta salida a través de SPLC.</p> <p>Error correction</p> <p>- Medida on el código de alarma 100, 101, 102, 104 y 200 hasta 206: Por favor, informar al servicio postventa - Medida con los códigos de alarma 103: Comprobar si la salida con el número 'OUT' tiene cortocircuito con +24 V. Si esto no fuera el caso Por favor, informar al servicio técnico - Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
231-E019	<p>Error message</p> <p>E019 CC%2 Error de configuración SPLC ERR-ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>ID de alarma 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>ID de alarma 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor incorrecto del parámetro de máquina CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB o CfgSafety.testInputNo <p>ID de alarma 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La versión del software NC se modifica después de la reducción de seguridad. - La versión del software NC y la versión del fichero utilizado SplcApiMarker.def, marcado en el parámetro de seguridad de máquina CfgSafety.splcApiVersion, no coinciden. <p>ID de alarma 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrescrito el número admisible de SPLC-MARKER (1000/2000). <p>ID de alarma 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrescrito el número admisible de SPLC-DWORDS (1000/3000). <p>ID de alarma 6:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrescrito el número admisible de Transfer-MARKER PlcToSPLC (64). <p>ID de alarma 7:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrescrito el número admisible de Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32). <p>ID de alarma 8:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El rango de Transfer-MARKER PlcToSPLC es erróneo. <p>ID de alarma 9:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El rango de Transfer-DWORDS PlcToSPLC es erróneo. <p>Error correction</p> <p>ID de alarma 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa <p>ID de alarma 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar que los valores de los parámetros de máquina CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB y CfgSafety.testInputNo. <p>ID de alarma 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transferir el fichero para instalar la versión del software NC SplcApiMarker.def al proyecto SPLC. - Introducir el valor de la constante SPLC_API_VERSION de este fichero en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad CfgSafety.splcApiVersion. - Realizar de nuevo el control de seguridad de la máquina con el alcance necesario. <p>ID de alarma 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety.splcMarkers <p>ID de alarma 5:</p>

Número de error	Descripción
	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety.splcDWords
	ID de alarma 6 y 8:
	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[]
	ID de alarma 7 y 9:
	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tanto el programa SPLC como el CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[]

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 200 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes seleccionado se encuentra fuera del margen admisible 201 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes introducido no está en uso. 202 - El tipo de grupo del eje y la propulsión no concuerdan entre sí. 210 - Se ha sobrepasado el número permitido de cabezales 400 - Parámetros de máquina timeLimitStop1: Margen de introducción excedido 401 - Parámetros de máquina timeLimitStop2: Margen de introducción excedido 600 - Parámetros de máquina adistPerMotorTurn: Margen de introducción excedido 700 - Parámetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Valor límite de velocidad permitida excedido 800 - Se ha activado una función adicional desconocida en Config-Objekt CfgSafety 810 - Parámetros de máquina timeToEmStopTest: Margen de introducción excedido 820 - Parámetros de máquina watchdogTime: Margen de introducción excedido 900 - Parámetros de máquina brakeAfter: Circuito introducido no permitido 901 - Parámetros de máquina brakeAfter: Vinculación con sí mismo no permitida 1000 - Parámetro de máquina plcCount: Campo de entrada PLC / SPLC-MC Sobrepasado el tiempo de ciclo configurado 1100 - Parámetro de máquina idleState: Configuración estado siguiente después de reacción de stop SS2 fuera del campo permitido 1200 - Para un eje seguro falta la asignación del accionamiento - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 200 - Comprobar el valor introducido del grupo de ejes 201 - Introducir sólo grupos de ejes efectivos y en uso 202 - Comprobar la asignación del grupo de ejes 210 - Compruebe el número de cabezales en su sistema 400 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido 401 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido

Número de error	Descripción
	600 - Comprobar el valor registrado 700 - Comprobar el valor registrado Valor de parámetro = 2 -> SLS_2, Valor de parámetro = 3 -> SLS_2, Valor de parámetro = 4 -> SLS_4 800 - Comprobar las funciones adicionales activadas 810 - Comprobar el tiempo registrado 820 - Comprobar el tiempo registrado 900 - Comprobar la entrada 901 - Comprobar la entrada 1000 - Comprobar la entrada (max. = 30 ms) 1100 - Comprobar la entrada 1200 - Comprobar la asignación del accionamiento - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 200 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes seleccionado se encuentra fuera del margen admisible</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el ID-ERR: 200 - Comprobar el valor introducido del grupo de ejes - Informar al servicio postventa</p>
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 201 - Parámetros de máquina axisGroup: El grupo de ejes introducido no está en uso. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el ID-ERR: 201 - Introducir sólo grupos de ejes efectivos y en uso - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 202 - El tipo de accionamiento y de grupo de ejes no concuerdan. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 202 - Comprobar la asignación del grupo de ejes - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 210 - Se ha sobrepasado el número permitido de cabezales - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 210 - Compruebe el número de cabezales en su sistema - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 300 - Parámetro de máquina pwmSignalOutput, margen de entrada sobrepasado - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 300 - Comprobar el parámetro de máquina pwmSignalOutput, valor introducido demasiado grande - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 301 - Parámetro de máquina pwmSignalOutput, en dos entradas se anotó el mismo valor - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 301 - Comprobar el parámetro de máquina pwmSignalOutput, en dos entradas se anotó el mismo valor - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 400 - Parámetros de máquina timeLimitStop1: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 400 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 401 - Parámetros de máquina timeLimitStop2: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 401 - Comprobar el tiempo registrado Valor de parámetro = tiempo máximo permitido - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 600 - Parámetros de máquina adistPerMotorTurn: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 600 - Comprobar el valor registrado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 700 - Parámetros de máquina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: Valor límite de velocidad permitida excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 700 - Comprobar el valor introducido en speedLimitSom para ejes, rpmLimitSom para husillos Valor de parámetro = 2 -> SLS_2, Valor de parámetro = 3 -> SLS_2, Valor de parámetro = 4 -> SLS_4 - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 800 - Se ha activado una función adicional desconocida en el objeto de configuración CfgSafety - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 800 - Comprobar las funciones adicionales activadas - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 810 - Parámetros de máquina timeToEmStopTest: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 810 - Comprobar el tiempo registrado - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 820 - Parámetros de máquina watchdogTime: Margen de introducción excedido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 820 - Comprobar el tiempo registrado - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 900 - Parámetros de máquina brakeAfter: Circuito introducido no permitido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 900 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 901 - Parámetros de máquina brakeAfter: Vinculación con sí mismo no permitida - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 901 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1000 - Parámetro de máquina plcCount: Campo de entrada PLC / SPLC-MC Sobrepasado el tiempo de ciclo configurado - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 1000 - Comprobar la entrada (max. = 30 ms) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1100 - Parámetro de máquina idleState: La configuración del estado siguiente a la reacción de parada SS2 fuera del campo permitido - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 1100 - Comprobar la entrada - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1200 - Para un eje seguro falta la asignación del accionamiento - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 1200 - Comprobar la asignación del accionamiento - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transferidos para SKERN contienen datos erróneos. En ERR-ID obtendrá información sobre el parámetro de máquina erróneo: 1201 - Un eje inactivo se ha marcado como activo en la seguridad funcional. - Valores de parámetro introducidos incorrectos - Ha ocurrido un error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 1201 - Comprobar la configuración del eje - Informar al servicio postventa
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error config. FS Reacción SS2- ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error config. FS Reacción SS2- ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency

Número de error	Descripción
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error config. FS Reacción SS2- ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrepasado el rango de valores admisible para los parámetros seguros de la máquina distLimitStop2 o rpmLimitSom4AtSS2.</p> <p>ObjId = número del accionamiento con configuración incorrecta</p> <p>Parám. = Valor transmitido</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor introducido - Avisar al servicio técnico
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Error configuración FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración transmitidos (parámetros de máquina seguros) para SKERN contienen datos erróneos. El ERR-ID muestra detalles del error: <p>204 - Eje configurado como eje seguro (es decir <axisGroup> no igual a -1)</p> <p>Pero:</p> <p>Las informaciones relevantes para la seguridad ("Safety Bits") no están soportados por el transmisor de revoluciones a pesar de que el modo EnDat2.2 del transmisor está activado y de que se trata de un sistema de transmisor único. Esta configuración no está permitida para un eje seguro.</p> <p>CC: número de la CC</p> <p>ObjId: número de accionamiento(0 <=> X51, 1 <=> X52, etc.)</p> <p>Param: grupo de ejes (valor del MPs <axisGroup> afectado)</p> <p>Error correction</p> <p>204 - Comprobar el transmisor de revoluciones. Si es necesario, sustituirlo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del eje - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E01B	<p>Error message</p> <p>E01B CC%d Error program. SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC tiene fijado en el ApiToSafety (interfaz de memoria simbólica del SPLC al software SKERN) un valor inadmisible en una marca API o bien en una palabra API. Las informaciones adicionales envían información exacta: ERR-ID = información exacta ObjId = depende del ERR-ID ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - Error de limitación SPLC-CC ObjektID = grupo de ejes Parámtro = Valor de la función de seguridad solicitada 200: PP_AxGrpActivate - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 300: PP_AxFeedEnable - Valor de marca inadmisible ObjektID = eje Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 400: PP_AxGrpStopReq - Error de limitación SPLC-CC ObjektID = grupo de ejes Parámtro = Valor de la función de seguridad solicitada 500: PP_AxGrpPB - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 600: PP_GenFB_NCC - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado 700: PP_GenCVO - Valor de marca inadmisible ObjetoID = sin sentido Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - Valor de marca inadmisible ObjektID = grupo de ejes Parameter = 1 - SPLC-CC valor de marca inadmisible = 2 - SPLC-MC valor de marca inadmisible 900: PP_GenMKG - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado 1000: PP_GenTBRK - valor de marca inadmisible SPLC-CC ObjetoID = sin sentido Parámetro = sin significado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Usar exclusivamente las definiciones de las fechas correspondientes en 'SPICApiMarker.def' para fijar el léxico API - Comprobar el límite de zona del léxico API. - Comprobar la asignación de valor de la marca API. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 100: La función solicitada no es soportada Param = función de seguridad solicitada 200: Se ha solicitado una función de seguridad SLI_S para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Parámetro = sin significado 300: Se ha solicitado la función de seguridad SLI_2, SLI_3 o SLI_4 para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Esta función de seguridad no es admitida por los cabezales. Param = función de seguridad solicitada 400: Se ha solicitado la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 para un grupo de ejes y dicha función, no se ha desbloqueado. Param = función de seguridad solicitada 401: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 directamente de la función activa de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad hasta ahora 402: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 directamente de la función activa de seguridad SLS_4 o SLI_4. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad solicitada 500: El SPLC tiene una función de seguridad STO o STO_0 para un grupo de ejes solicitado, cuyos dispositivos están siendo aún regulados. La función de seguridad solicitada puede sólo solicitarse si todos los accionamientos disponibles de este grupo de ejes están desconectados. Parámetro = Valor de la función de seguridad solicitada</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el ID-ERR: 100 - Usar sólo las funciones de seguridad que estén soportadas por este estado de software. 200 - La función de seguridad SLI_S sólo puede solicitarse para grupos de ejes con cabezales. 300 - Para cabezales solicitar sólo la función SLI_S. 400 - No solicitar la función de seguridad o desbloquear el tipo de accionamiento SOM 4 de la seguridad en cuestión en el parámetro de máquina permtSom4. (¡Comprobar las condiciones de desbloqueo!) 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS.</p>

Número de error	Descripción
	<p>402 - ver 401</p> <p>500 - Desconectar con las funciones de parada mediante PP_AxGrpStopReq.</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN).</p> <p>ERR-ID = información exacta</p> <p>ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes</p> <p>ObjId = depende del ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: La función solicitada no es soportada</p> <p>Param = función de seguridad solicitada</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el ID-ERR:</p> <p>100 - Usar sólo las funciones de seguridad que estén soportadas por este estado de software.</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN).</p> <p>ERR-ID = información exacta</p> <p>ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes</p> <p>ObjId = depende del ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>200: Se ha solicitado una función de seguridad SLI_S para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal.</p> <p>Parámetro = sin significado</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar el ID-ERR:</p> <p>200 - La función de seguridad SLI_S sólo puede solicitarse para grupos de ejes con cabezales.</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). <p>ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 300: Se ha solicitado la función de seguridad SLI_2, SLI_3 o SLI_4 para un grupo de ejes que no es del tipo Cabezal. Esta función de seguridad no es admitida por los cabezales. Param = función de seguridad solicitada</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: <p>300 - Para cabezales solicitar sólo la función SLI_S. - Informar al servicio postventa</p>
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). <p>ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 400: Se ha solicitado la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 para un grupo de ejes y dicha función, no se ha desbloqueado. Param = función de seguridad solicitada</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: <p>400 - No solicitar función de seguridad o desbloquear Bit#0 en el MP560. (¡Comprobar las condiciones de desbloqueo!) - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 401: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_4 o SLI_4 directamente de la función activa de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad hasta ahora <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS. - Informar al servicio postventa
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisiblesobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 402: Se ha solicitado un cambio en la función de seguridad SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 directamente de la función activa de seguridad SLS_4 o SLI_4. Este cambio directo no es admisible. Parametro = función de seguridad solicitada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 401 - Desconectar el accionamiento entre el cambio de la función de seguridad y solicitar como mínimo un ciclo SOS. 402 - ver 401 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Función FS incorrecta ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita una función de seguridad inadmisible sobre PP_AxGrpStateReq en el Aplitosafety (Interfaz de memoria simbólica de SPLC al software de seguridad SKERN). <p>ERR-ID = información exacta ObjId = Anulación de errores en el grupo de ejes ObjId = depende del ERR-ID ERR_ID: 500: El SPLC tiene una función de seguridad STO o STO_O para un grupo de ejes solicitado, cuyos dispositivos están siendo aún regulados. La función de seguridad solicitada puede sólo solicitarse si todos los accionamientos disponibles de este grupo de ejes están desconectados. Parámetro = Valor de la función de seguridad solicitada</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ID-ERR: 500 - Desconectar con las funciones de parada mediante PP_AxGrpStopReq. - Informar al servicio postventa
231-E01D	<p>Error message</p> <p>E01D CC%2 SKERN Condición para inicio no cumplida Id=%4, V=%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No están cumplidas las condiciones para el inicio del funcionamiento cíclico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID=1: La configuración no se realizó correctamente. Compruebe las informaciones adicionales de los avisos de error E01A y/o E019. - ID=2: Compruebe si antes había un aviso de error E01E. - ID=3: Su versión de hardware no cumple con las condiciones para un funcionamiento seguro. - Informar al servicio postventa
231-E01E	<p>Error message</p> <p>E01E CC%2 SKERN Comparación versiones sin éxito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la comparación de versiones del software SKERN-Software de MC y CC se detectó una diferencia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la versión de software de MC y CC, sólo debe utilizar versiones idénticas para los software CC y MC. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E01F	<p>Error message</p> <p>E01F CC%2 Programa SPLC solicita cambio de modo funcionamiento inválido</p> <p>Cause of error</p> <p>- El programa SPLC solicita un cambio inválido del modo de funcionamiento seguro a través de los datos ApiToSafety.PP_GenSOM.</p> <p>Error correction</p> <p>- Compruebe el programa SPLC. No se permiten los siguientes cambios: 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 - Informar al servicio postventa</p>
231-E020	<p>Error message</p> <p>E020 CC%2 Datos SPLC-LZS erróneos ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Durante la comprobación de los datos cíclicos del SPLC se detectó un error.</p> <p>Error correction</p> <p>- Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
231-E021	<p>Error message</p> <p>E021 Error estado señales desconex. CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error. Antes del test de los canales de desconexión se ha determinado una condición inicial errónea: como mínimo una de la señales de desconexión examinadas tienen el estado erróneo.</p> <p>Las abreviaciones del aviso de error tienen el significado siguiente:</p> <p>Nom (estado nominal de las señales de desconexión, en valor decimal, interpretación binaria):</p> <p>0: Bloqueo / 1: Liberación mediante la señal de desconexión correspondiente (Bit0-9 de Nom)</p> <p>Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD</p> <p>Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T</p> <p>ErrMask (máscara de error, en valor decimal, interpretación binaria):</p> <p>La señal de desconexión correspondiente (Bit0-9 de ErrMask) bloquea a pesar de que debería liberar, o libera cuando debería bloquear.</p> <p>Sgn (señal de desconexión a comprobar):</p> <p>0: STOS.A.MC</p> <p>1: STO.A.MC.WD</p> <p>2: STO.A.P.x</p> <p>3: STO.A.PIC</p> <p>4: STO.B.CC.WD</p> <p>5: STO.B.P.x</p> <p>6: STO.A.CC</p> <p>7: STO.A.SPL.WD</p> <p>8: STOx.A.RES</p> <p>9: STO.A.T</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (cable PWM) - Sustituir hardware defectuoso (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa
231-E022	<p>Error message</p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: datos de configuración erróneos ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>En la comprobación cíclica de los datos de configuración se ha detectado un error de datos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar el fichero servicio. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Test dinámico ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante el test dinámico (test de minutos) se detectó un error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 tiempo canal A sobrepasado</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) fue cancelado durante el test canal A.</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno - Error en la comunicación HSCI entre MC y el aparato periférico HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el aparato periférico HSCI defectuoso - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Software CC máscara interrupt %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el test dinámico de los aparatos periféricos de canal B (PL, MB, UEC) ha cambiado la máscara CC-Interrupt</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Aparato periférico defectuoso - Unidad de regulación CC 61xx defectuosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - cambiar CC 61xx defectuosa - Cambiar aparato periférico defectuoso - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 ID test inválida %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el test dinámico de los aparatos periféricos PLC (PL, MB, UEC) del canal B se entregó un Id de test errónea de MC a la CC. Posiblemente, no son compatibles los periféricos conectados y configurados.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración de un aparato periférico erróneo - Error de software interno - Interferencia en la comunicación HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los periféricos conectados a través de diagnóstico HSCI-BUS - Corregir también la configuración HSCI - Comprobar la versión de software - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B entrada PL n°: %5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado que una entrada a comprobar no ha cambiado al nivel 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro S de máquina SMP587 erróneo - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Interferencia en la comunicación HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor en el parámetro de máquina SMP587 - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS - Comprobar cableado y configuración HSCI - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 ES.B inactivo ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B o que esta entrada está defectuosa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 ES.B.HW inactivo ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (MB, PL) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B.HW o que esta entrada está defectuosa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado un error en el proceso del test; al final del test se presenta un Id de test erróneo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) no se ha realizado para el Id de test indicado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interrupción test dinámico ID=%4 Error procesamiento datos %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error en el proceso del test dinámico</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los periféricos del PLC (PL, MB, UEC) no se ha realizado para el Id de test indicado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC) Falta respuesta de la salida TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC). No se ha detectado ningún cambio esperado de 1 a 0 de la salida de test TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%d Interrupción test dinámico ID=%4 Error canal B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error durante el test dinámico de los periféricos del SPS (PL, MB, UEC).</p> <p>No se ha detectado ningún cambio esperado de 0 a 1 de la salida de test TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de la salida TEST.B. - Cortocircuito de la salida TEST.B. - Versión de software errónea del aparato periférico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Comprobar el cableado de la salida TEST.B. - Realizar actualización del software y/o del Firmware. - Sustituir el aparato periférico defectuoso. - Informar al servicio postventa
231-E024	<p>Error message</p> <p>E024 CC%d Alarma autodiagnóstico Adr:%4, Dev:%5, real:%6, teórico:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error interno de proceso durante el autotest de seguridad.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico
231-E025	<p>Error message</p> <p>E025 Error CC%2 : autotest errld HSCI:%4, par1:%5, par2:%6, par3:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error interno de proceso durante el autotest de seguridad.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio técnico
231-E026	<p>Error message</p> <p>E026 CC%2 Instalación de software MC no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado una versión de software no permitida del software MC (versión de test automático).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compruebe las versiones de software. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E027	<p>Error message</p> <p>E027 CC%2 Error: función de seguridad STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de seguridad STO (Safe Torque Off) no se ha cumplido para el grupo de ejes indicado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si se trata de un error consecutivo y, en su caso, eliminar la causa primaria. - Informar al servicio postventa.
231-E028	<p>Error message</p> <p>E028 CC%2 MB/PLB no comunica, ID aparato: %3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una componente HSCI con seguridad funcional ya no comunica(canal B): panel de máquina MB ó PLB 6xxx - Componente separado del Bus HSCI durante el funcionamiento - Alimentación de tensión 24V-NC de la componente interrumpida - El Id de aparato permite detectar la componente afectada: 5 = módulo de sistema en PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = PLB de ampliación (sin módulo de sistema) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = PLB integrado de la unidad de regulación UEC - Firmware defectuoso del PLB o del MB <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar MB y PLB en el diagnóstico del bus de HSCI - Guardar ficheros de servicio - Controlar las conexiones HSCI - Comprobar alimentación 24V de MB y del PLB prüfen - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E029	<p>Error message</p> <p>E029 CC%2 Paso de test no es posible (ID=%3)</p> <p>Cause of error</p> <p>Uno de los siguientes pasos del autotest de la seguridad no es posible en un sistema de accionamiento con variadores DRIVE-CLiQ por el hardware. El autotest de la seguridad se puede configurar mediante parámetros seguros de máquina dentro del dato de configuración CfgSafety.</p> <p>Error correction</p> <p>El nº ID mostrado indica el test correspondiente que debe desactivarse para un sistema con variadores DRIVE-CLiQ:</p> <p>ID = 100: test del accionamiento de frenada. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200: Test de los canales de desconexión mediante las señales STO.A.G / STOS.A.G. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300: test de los canales de desconexión mediante las señales internas del control. Comprobar el ajuste en el parámetro de máquina testNotStoIntrnl.</p> <p>- Nota: Sólo el fabricante de la máquina puede modificar estos ajustes.</p> <p>- Informar al servicio postventa.</p>
231-E02A	<p>Error message</p> <p>E02A CC%2 SKERN-CC: Retroalimen. contactos NC desigual A=%4,B=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>La señal de acuse de recibo de la cadena de contacto de descanso PP_GenFB_NCC del canal A anunciada en SKERN por el programa SPLC no concuerda con la señal del canal B.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la señal FB_NCC.A y la señal FB_NCC.B - comprobar el cableado de la cadena de contacto de descanso - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E02B	<p>Error message</p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB, UEC) ha detectado que una entrada a comprobar no ha cambiado al nivel 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro S de máquina SMP587 erróneo - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) - Interferencia en la comunicación HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor en el parámetro de máquina SMP587 - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS - Comprobar cableado y configuración HSCI - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E02C	<p>Error message</p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (PL, MB) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B o que esta entrada está defectuosa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración (fichero IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico
231-E02D	<p>Error message</p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>El test dinámico de los aparatos periféricos (MB, PL) ha detectado que no se ha activado una entrada ES.B.HW o que esta entrada está defectuosa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de cableado de los grupos de test/salidas de test - Error en el fichero de configuración HSCI (fichero IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el diagnóstico HSCI-BUS, y también corregir la configuración HSCI si es necesario - Comprobar/corregir el cableado - Sustituir el aparato periférico - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E030	<p>Error message</p> <p>E030 CC%2 Error realización auto-test Seguridad %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error de proceso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guardar el fichero de servicio - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
231-E031	<p>Error message</p> <p>E031 CC%2 Salidas FS no "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el autotest de la seguridad, durante el test del Watchdog WD.B.SPL se mantienen activas las salidas FS, a pesar de que éstas se deberían resetear. <p>0-31: estado de bits codificados de las salidas FS 0 a 31 31-63: estado de bits codificados de las salidas FS 32 a 63 64-95: estado de bits codificados de las salidas FS 64 a 95 96-127: estado de bits codificados de las salidas FS 96 a 127</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cortocircuito de una salida FS de +24 V - Defecto de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado de las salidas FS - Sustituir el hardware - Generar ficheros de servicio e informar al servicio postventa
231-E032	<p>Error message</p> <p>E032 El módulo de alimentación CC%2 no listo para el funcionamiento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el autotest de seguridad, se ha puesto de manifiesto que la unidad de alimentación no está preparada. - Por uno de los motivos siguientes, la señal RDY.PS está inactiva: <ul style="list-style-type: none"> - El conector X70 de la unidad de alimentación no está desbloqueado - Cortocircuito de la bobina de conmutación KDR - Cableado defectuoso de KDR - Defecto de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar el cableado del conector X70 - Comprobar el cableado KDR - Cambiar el hardware - Generar ficheros de servicio e informar el servicio técnico

Número de error	Descripción
231-E033	<p>Error message</p> <p>E033 CC%2 Salidas FS no "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el autotest de la seguridad, durante el test del Watchdog WD.B.SPL se mantienen activas las salidas FS, a pesar de que éstas se deberían resetear. 0-31: estado de bits codificados de las salidas FS 0 a 31 31-63: estado de bits codificados de las salidas FS 32 a 63 64-95: estado de bits codificados de las salidas FS 64 a 95 96-127: estado de bits codificados de las salidas FS 96 a 127 - Cortocircuito de una salida FS de +24 V - Defecto de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado de las salidas FS - Sustituir el hardware - Generar ficheros de servicio e informar al servicio postventa
231-E110	<p>Error message</p> <p>E110 Excedido el tiempo de medición de corriente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La medición de corriente en el autotest de la seguridad sobrepasa el tiempo definido. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Informar al servicio postventa
231-E120	<p>Error message</p> <p>E120 CC error llamada func. segur.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software

Número de error	Descripción
231-E130	<p>Error message</p> <p>E130 Corriente de test demas. pequeña %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el autotest de la seguridad se midió una corriente de test demasiado baja durante la medición. - En el momento de la medición de la corriente falta la validación de accionamiento en la salida PWM. - El detector de corriente es defectuosa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para el test, desconectar la medición de corriente a través del parámetro de máquina seguro testNotCurrent. Los avisos de error provocados indican las señales de validación de accionamiento que puedan tener un fallo. - Compruebe el detector de corriente. - Informar al servicio postventa
231-E140	<p>Error message</p> <p>E140 Corrien.motor %1 no igual 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el test de borrado de impulsos, la corriente medida es demasiado alta. - Uno de los canales de conmutación "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" o "-SH2.WD" no está efectivo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
231-E150	<p>Error message</p> <p>E150 Est. RDY.x perman. activo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal 'RDY.x' está activo - La señal 'RDY.x' no cambia al estado 'inactivo' ('nivel'bajo'), a pesar de que el MC bloquee el módulo de potencia mediante una señal de habilitación correspondiente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E160	<p>Error message E160 Estado RDY.x es inactivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal 'RDY.x' está inactivo - La señal 'RDY.x' no cambia al estado 'activo' ('nivel'alto'), a pesar de que el MC libere el módulo de potencia mediante una señal de habilitación correspondiente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E170	<p>Error message E170 Desv. pos. demas. grande %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fijación del sistema de medición de posición defectuosa - Temperatura, compensación lineal o no lineal falsos, - La compensación de holgura es demasiado grande. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el valor del parámetro (variación máxima de posición entre en MC y el CC en el funcionamiento en curso). - Comprobar el valor del parámetro en CfgAxisComp->linear-CompValue (compensación de error de eje lineal para ejes análogos). - Comprobar el valor del parámetro en CfgAxis-Comp->backLashType1 (compensación de holgura) - Comprobar la fijación del sistema de medición de posición. - Informar al servicio postventa.
231-E180	<p>Error message E180 Ampl. pista Z1 dem. grande %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida de la pista Z1 en el encoder de velocidad es demasiado grande - Interferencia en la señal del encoder del motor - Cortocircuito en el cable del encoder del motor - Amplitud de la señal pista Z1 del encoder del motor demasiado grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión del encoder del motor - Comprobar el cable del encoder de velocidad - Comprobar el encoder del motor - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E190	<p>Error message</p> <p>E190 Est. RDY.x de ejes permanece activo (relé seguridad)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-STO.A.G' permanece inactivo en el momento puntual del test(nivel 'alto') - La señal '-STO.A.G' no cambia al estado 'activo' (nivel 'bajo'), a pesar de que el MC ajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) de al menos 1 avance o eje auxiliar se bloqueará a través de la señal '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E1A0	<p>Error message</p> <p>E1A0 Est. RDY.x de ejes permanece inactivo (relé seguridad)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-STO.A.G' permanece activo en el momento puntual del test (nivel 'alto') - La señal '-STO.A.G' no cambia al estado 'inactivo' (nivel 'alto'), a pesar de que el MC ajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) de al menos 1 avance o eje auxiliar se bloqueará a través de la señal '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa
231-E1C0	<p>Error message</p> <p>E1C0 Est. RDY.x de cabezal permanece activo (relé seguridad)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el estado medido de la señal '-STOS.A.G' permanece inactivo en el momento puntual del test(nivel 'alto') - La señal '-STOS.A.G' no cambia al estado 'activo' (nivel 'bajo'), a pesar de que el MC preajuste el estado de señal correspondiente - La etapa de potencia (inversor) del cabezal no se bloqueará a través de la señal '-STOS.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Defecto de hardware - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E1E0	<p>Error message</p> <p>E1E0 CC%2 Estado RDY.x permanece activo (relé seguridad)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el test del Wachdog WD.A.STO del PL 6xxxFS ha ocurrido un error. Una etapa de potencia (convertidor) no se desconecta mediante la señal -STOS.A.G ó -STO.A.G. - Defecto o falta del cableado de -STO.A.G, -STOS.A.G ó X71, X72 de la etapa de potencia (UV, UE) - Error en la Parametrización del accionamiento de X71, X72 mediante -STO.A.G, -STOS.A.G en SMP - Defecto de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar SMP - cambiar el hardware - Generar ficheros de servicio e informar el servicio técnico
231-E200	<p>Error message</p> <p>E200 Tiempo parada emerg. excedido (SS1) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tiempo de frenado máximo permitido, para la parada controlada en la rampa de freno de emergencia(SS1 - reacciónFreno)se ha excedido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar parámetros de máquina: timeLimitStop1: El tiempo prefijado para la detención de la rampa de freno de emergencia para la reacción SS1 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E220	<p>Error message</p> <p>E220 Supervisión reposo SKERN-CC %.1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	<p>Error message</p> <p>E230 Eje %1 no se cumple con la función de seguridad STO</p> <p>Cause of error</p> <p>La función de seguridad STO (Safe Torque Off) no se ha cumplido para el eje indicado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si se trata de un error consecutivo y, en su caso, eliminar la causa primaria. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
231-E240	<p>Error message</p> <p>E240 Proceso de frenado del eje %1 erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante un frenado SS1, el eje no se ha frenado correctamente. Posibles causas: - Tiempo de retardo ajustado de la supervisión dv/dt timeToleranceDvDt no es suficiente. Al finalizar el tiempo de retardo, posiblemente hay una aceleración. - Ajuste del accionamiento no es óptimo - Rampa de frenado en el parámetro de máquina motEmergencyStopRamp no ajustada correctamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la entrada en el parámetro de máquina timeToleranceDvDt - Comprobar la rampa de frenado ajustada para frenos de emergencia en el parámetro de máquina motEmergencyStopRamp - Comprobar la velocidad del accionamiento del proceso de frenado con el osciloscopio interno del control - Ajustar el accionamiento - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
231-E250	<p>Error message</p> <p>E250 Error en canal de desconexión %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el autotest de la seguridad ha ocurrido un error. El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Las abreviaciones del mensaje de error tienen el significado siguiente:</p> <p>Ch (canal de desconexión afectado):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G y STOS.A.G</p> <p>St (estado real del canal de desconexión):</p> <p>0: canal de desconexión esta inactivo, pero debería estar activo 1: canal de desconexión esta activo, pero debería estar inactivo</p> <p>St-2ndCh (estado real del segundo canal de desconexión):</p> <p>0: canal de desconexión inactiva 1: canal de desconexión activa</p> <p>El segundo canal de desconexión es STO.A.x cuando Ch=2 y STO.B.x cuando Ch=1, Ch=3, CH=4 y CH=5</p> <p>Sgn (señal de desconexión afectada):</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: sin canal de desconexión</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (cable PWM) - Sustituir hardware defectuoso (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio técnico
231-E251	<p>Error message</p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p>Cause of error</p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung. - Kundendienst benachrichtigen

Número de error	Descripción
231-F000	<p>Error message F000 CC%2 Error llamada func. S %1</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
231-F100	<p>Error message F100 Test de frenado %1 no realizado</p> <p>Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de freno(s) del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de un freno del motor dura más de 5 [sec].</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
231-F200	<p>Error message F200 Test de línea de frenado %1 no realizado</p> <p>Cause of error - La MC no ejecuta ningún test de la línea de frenado del motor, a pesar de que está claramente requerido en los ajustes por parámetro. - La llamada al test de una línea de frenado dura más de 10 [sec].</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
231-F300	<p>Error message F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %1</p> <p>Cause of error - El test de desconexión ha finalizado de forma autónoma, ya que el tiempo de espera máximo permitido ha sido sobrepasado. - El NC finaliza una parte del test indebidamente. - El NC no realiza un determinado test.</p> <p>Error correction - Comprobar, si un error previo del sistema del NC ha ocasionado la interrupción de una parte del programa - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
234-0001	<p>Error message Memoria insuficiente</p> <p>Cause of error Se han configurado demasiados clientes para la transmisión Ethernet.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
234-0002	<p>Error message Conexión Ethernet-HSCI interrumpida</p> <p>Cause of error La transmisión Ethernet tiene interferencias.</p> <p>Error correction - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa</p>
234-0003	<p>Error message Configuración Ethernet HSCI sin CC</p> <p>Cause of error Si HSCI está configurado o conectado, una CC debe estar conectada también al HSCI.</p> <p>Error correction - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa</p>
234-0004	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Memoria insuficiente</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
234-0005	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Inicialización HSCI no ejecutada</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
234-0006	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Entradas rápidas en la PLB 6xxx (HSCI) no inicializada</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
234-0007	<p>Error message Entrada rápida no disponible.</p> <p>Cause of error Una de las entradas rápidas instaladas en los datos de configuración del control no está disponible en una PLB 6xxx (HSCI).</p> <p>Error correction - Asegurarse de que la entrada está configurada con IOconfig. - Tener en cuenta que la entrada debe ser del tipo de datos Bit.</p>
234-0008	<p>Error message HSCI Cantidad total de datos demasiado grande</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número permitido de telegramas de datos HSCI o su tamaño total.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
234-0009	<p>Error message El número de telegramas HSCI es demasiado alto</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número máx. permitido de telegramas de datos HSCI. La configuración IO contiene demasiados aparatos HSCI.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
234-000A	<p>Error message La cantidad de datos HSCI ha alcan. un tam. crít.</p> <p>Cause of error El número total de datos HSCI ha alcanzado un tamaño crítico. Existe un mayor riesgo de que se produzcan errores de transmisión.</p> <p>Error correction - Reducir el número de componentes HSCI en el bus HSCI. - Informar al servicio postventa.</p>
234-000B	<p>Error message La cantidad de datos es demasiado grande para un aparato HSCI</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el volumen total de datos permitido para un aparato HSCI.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
234-000C	<p>Error message</p> <p>Se ha detectado un aparato HSCI en X501 del MC no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado como mínimo un aparato HSCI en la conexión X501 del MC que no es adecuado para su funcionamiento con esta conexión.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los aparatos conectados en X501. En esta conexión no se permiten los aparatos siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unidades de regulación CC (incluyendo UECs y UMCs) - PL 6xxx FS - más de un panel de control de máquina de dos canales (p. ej. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	<p>Error message</p> <p>Error en la inicialización del módulo SPI (MCU)</p> <p>Cause of error</p> <p>Al inicializar el módulo HSCI-Master no se han podido crear las áreas de memoria necesarias</p> <p>Error correction</p> <p>Desconectar el control numérico y reiniciarlo de nuevo. Si se repite de nuevo el error. Informar al servicio postventa</p>
234-000E	<p>Error message</p> <p>Superado el nº máx. de unidades de regulación</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiadas unidades de ajuste CC al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HCSI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico
234-000F	<p>Error message</p> <p>Superado el nº máximo de PLB o MB</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han conectado demasiados PLB 6xxx o cuadros de mando de la máquina MB al bus HCSI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HCSI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0010	<p>Error message</p> <p>Superado el nº máx. de dispositivos HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han detectado demasiados aparatos HCSI (CC + UxC + PL 6xxx + MB) en el bus HCSI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta el número máximo de los distintos elementos HCSI conectados Para información adicional, véase el manual técnico de su control numérico. - Comprobar la configuración HSCI. - Informar al servicio técnico
234-0011	<p>Error message</p> <p>Error de configuración volante HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han detectado demasiados volantes (o no admisibles para este control numérico) en aparatos HCSI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la configuración y la cantidad de volantes conectados - Informar al servicio técnico
234-0012	<p>Error message</p> <p>Error de configuración de la sonda de palpación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han detectado demasiados palpadores (o no admisibles para este control numérico) en aparatos HCSI</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la configuración y la cantidad de sistemas de palpación - Informar al servicio técnico
234-0013	<p>Error message</p> <p>Error al leer las informaciones del hardware HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error al consultar datos del hardware para la inicialización del HSCI</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reinicio del control numérico - Comprobar el cableado HSCI - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
234-0014	<p>Error message</p> <p>Interferencia en interfaz HSCI X500 de la MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trastornos en la interfaz HSCI X500 del ordenador principal MC - Interconexión de HSCI con X500 defectuosa o inexistente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de enchufe en el X500 del MC - Comprobar el cable HSCI y los dispositivos HSCI conectados al X500 - Ordenador principal MC defectuoso - Informar al servicio de atención al cliente
234-0015	<p>Error message</p> <p>Interferencia en interfaz HSCI X501 de la MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trastornos en la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC - Interconexión de HSCI con X500 defectuosa o inexistente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de enchufe en el X501 del MC - Comprobar el cable HSCI y los dispositivos HSCI conectados al X501 - Ordenador principal MC defectuoso - Informar al servicio de atención al cliente
234-0017	<p>Error message</p> <p>Datos HSCI no actualizados</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos HSCI no se han actualizado desde el último ciclo - error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones HSCI y las tensiones de alimentación para los dispositivos HSCI <p>Si vuelve a producirse el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0019	<p>Error message</p> <p>Versión de firmware errónea del bloque Master HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>La versión del Firmware del HSCI-Master-FPGAs no es compatible con la versión del software NC instalada.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
234-001A	<p>Error message</p> <p>Lista de telegrama HSCI demasiado largo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Demasiados dispositivos HSCI conectados o configurados en el bus HSCI del ordenador principal MC - Ordenador principal MC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el número de dispositivos en la configuración HSCI o del Bus HSCI - Si el error aparece sin previa modificación de la configuración HSCI, significa que hay un fallo del hardware del MC. En este caso, sustituir el ordenador principal MC. - Informar al servicio de atención al cliente
234-001C	<p>Error message</p> <p>Comunicación HSCI interrumpida</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el funcionamiento se ha constatado una modificación no admisible del número de participantes HSCI en el bus HSCI. Información adicional sobre donde se ha producido el error se obtiene en el diagnóstico de Bus del control o mediante la Softkey INTERNE INFO.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controlar las conexiones de cable HSCI y los dispositivos HSCI incluyendo su alimentación eléctrica. - Informar al servicio de atención al cliente.
234-001D	<p>Error message</p> <p>Error en la inicialización HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Al inicializar el módulo HSCI-Master no se han podido crear las áreas de memoria necesarias</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico <p>Si vuelve a producirse el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-001E	<p>Error message</p> <p>Error de inicialización interfaz HSCI X500</p> <p>Cause of error</p> <p>Al inicializar el módulo de interfaz de la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC se ha producido un error</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico <p>Si vuelve a producirse el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
234-001F	<p>Error message</p> <p>Error de inicialización interfaz HSCI X501</p> <p>Cause of error</p> <p>Al inicializar el módulo de interfaz de la interfaz HSCI X501 del ordenador principal MC se ha producido un error</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Si vuelve a producirse el error: - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0020	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>El número de Frame recibido de un Frame HSCI no se adapta al número de Frame esperado.</p> <p>Error correction</p> <p>Si vuelve a producirse el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0021	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>La DMA desde la memoria del MC al Master HSCI está todavía activa cuando ya empieza la transmisión HSCI.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno del software - gran número de "Failed Frames" <p>Error correction</p> <p>El error aparece asociado a un gran número de "Failed Frames": Comprobar las conexiones HSCI El número de "Failed Frames" se indica en el diagnóstico de Bus del Master HSCI MC.</p> <p>Si el error aparece repetidamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
234-0022	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Desde el último intercambio de datos HSCI no se ha producido ninguna DMA desde la memoria del MC al Master HSCI.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno del software - gran número de "Failed Frames" <p>Error correction</p> <p>El error aparece asociado a un gran número de "Failed Frames": Comprobar las conexiones HSCI El número de "Failed Frames" se indica en el diagnóstico de Bus del Master HSCI MC.</p> <p>Si el error aparece repetidamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0024	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>El procesamiento de los encargos de transmisión HSCI todavía no ha concluido y ya ha empezado una nueva transferencia DMA desde la memoria del MC al Master HSCI.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error interno del software - demasiados "Failed Frames" <p>Error correction</p> <p>El error aparece asociado a un gran número de "Failed Frames": Comprobar las conexiones HSCI El número de "Failed Frames" se indica en el diagnóstico de Bus del Master HSCI MC.</p> <p>Si el error aparece repetidamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente
234-0025	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido un error de comunicación HSCI (por DMA). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente

Número de error	Descripción
234-0026	<p>Error message Error de comunicación HSCI</p> <p>Cause of error - Se ha producido un error de comunicación HSCI</p> <p>Error correction - Crear y proteger ficheros de servicio - Informar al servicio de atención al cliente</p>
235-0001	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No ha podido abrirse el fichero Firmware. El fichero Firmware no ha sido encontrado o el fichero es erróneo.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0002	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No ha podido leerse el fichero Firmware. El fichero Firmware es erróneo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0003	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Error durante la descarga del fichero Firmware. O ha ocurrido un error durante la transmisión de los datos del Firmware o el fichero contiene una versión del firmware falsa.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0004	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido durante la descarga del fichero Firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-0005	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido durante el cálculo de la suma de comprobación del fichero Firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0006	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error La comprobación de la suma de comprobación del fichero firmware es errónea. Suma de comprobación incorrecta de la CCU. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0007	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido después de la descarga de la primera parte del firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0008	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido después de la descarga de la segunda parte del firmware. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0009	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido en la comprobación mientras se ejecuta el Bootcode. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del Bootcode errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-000A	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No ha podido abrirse el fichero Bootcode. El fichero Bootcode no ha sido encontrado o el fichero es erróneo.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-000B	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No ha podido leerse el fichero Bootcode. El fichero Bootcode es erróneo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-000C	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Se han conectado demasiados dispositivos HSCI al control.</p> <p>Error correction Desconectar algunos dispositivos HSCI. Informar al fabricante de la máquina.</p>
235-000D	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error El dispositivo HSCI no funciona. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-000E	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Esta CCU no recibe soporte. Una CCU desconocida está conectada al control numérico.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-000F	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido en la comprobación si está en marcha la CCU. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0010	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Faltan los ajustes de configuración para CCU422</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0011	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Los ajustes de configuración para el CCU422 son erróneos</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0012	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Error durante la transferencia de datos asincrónica</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0013	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tiempo excedido durante la identificación del software de la CCU. La CCU no ha respondido en el tiempo esperado. CCU defectuosa o versión del firmware errónea.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0014	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Parámetros de inicialización incorrectos. Los ajustes de configuración son erróneos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0015	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Identificaciones de seguridad del Mainboard y de la CCU incompatibles. Las identificaciones de seguridad del Mainboard y de la CCU difieren.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0016	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error La comprobación del registro Syscon ha fallado. Los registros Syscon contienen datos no esperados. Probablemente el hardware esta defectuoso.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0017	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Ha fallado la inicialización del dispositivo. Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0018	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No pudo abrirse el fichero para la escritura. Configuración errónea.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0019	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No pudo leerse la configuración del fichero. Fichero de configuración erróneo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-001A	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error No pudo escribirse el fichero hardware.sys. En la configuración no se ha indicado ningún camino para el fichero hardware.sys.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-001B	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización de los dispositivos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-001C	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error El Mainboard no ha sido reconocido.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-001D	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error No se ha podido generar el interfaz del servidor</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-001E	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Ha fallado la creación de la rutina Interrupt Service para la interrupción</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-001F	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Interrupción no existe</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0020	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error No pueden procesarse más funciones de servicio para la interrupción indicada (máx. 3)</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0021	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error desconocido</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0022	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Mainboard no recibe soporte del servidor del hardware</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0023	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Configuración de hardware desconocida. Ha fallado la comprobación de si el sistema es de uno o dos procesadores.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0024	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error El software para el sistema de un procesador esta ejecutándose en el sistema de dos procesadores. Software incorrecto.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-0025	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Ha fallado la lectura del HIK. Probablemente el hardware esta defectuoso.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0026	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Ha fallado la lectura de la signatura Glue. Probablemente el hardware esta defectuoso.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0027	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Hardware desconocido. G50 Ha fallado la identificación.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0028	<p>Error message Error de hardware</p> <p>Cause of error Tarjeta de red no disponible o error interno de software Ha fallado la lectura de la dirección MAC.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0029	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de lectura del PCI base16</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-002A	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de lectura del PCI base32</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-002B	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Este control no recibe soporte de este software. Hardware falso o hardware defectuoso.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-002C	<p>Error message Error de instalación</p> <p>Cause of error Hardware incorrecto.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-002D	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Ha fallado el acceso al DPRAM</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-002E	<p>Error message Hardware será simulado</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ninguna CCU. Por ello se ha conectado el modo de simulación.</p> <p>Error correction - Comprobar CCU - Comprobar la conexión a la CCU</p>
235-002F	<p>Error message PROFIBUS/PROFINET: error de hardware</p> <p>Cause of error El TNC no responde al interfaz ProfiNet. El interfaz ProfiNet es defectuoso o no compatible con el TNC.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0030	<p>Error message Sin firmware (o erróneo) en interfaz ProfiNet</p> <p>Cause of error El interfaz ProfiNet no tiene Firmware.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-0031	<p>Error message Comprobación del firmware en interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error El TNC no puede abrir el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0032	<p>Error message Actualización del firmware en interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error El TNC no puede leer el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0033	<p>Error message Fichero firmware para interfaz ProfiNet erróneo</p> <p>Cause of error El TNC ha detectado un error en la suma de comprobación en el fichero Firmware para el interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0034	<p>Error message Actualización del firmware en interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la actualización del Firmware en el interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0035	<p>Error message Profinet: error de hardware</p> <p>Cause of error El TNC no puede configurar el interfaz ProfiNet. Posibles causas: - Los datos de configuración para el interfaz ProfiNet son incompletos o erróneos. - El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el software del control.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-0036	<p>Error message Profinet: error de hardware</p> <p>Cause of error El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el control.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0037	<p>Error message Inicialización del interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error El TNC no puede leer un fichero del proyecto ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0038	<p>Error message Inicialización del interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error El interfaz ProfiNet requiere del TNC ficheros de proyecto que no están disponibles en el TNC.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0039	<p>Error message Inicio del CBE imposible</p> <p>Cause of error Ha fallado el inicio del interfaz ProfiNet CBE30.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-003A	<p>Error message Error en la reserva de memoria</p> <p>Cause of error No se pudo reservar la memoria requerida.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-003B	<p>Error message Actualización del firmware imposible</p> <p>Cause of error Error interno al actualizar el firmware.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
235-003C	<p>Error message Falta información de la versión en le fichero Firmware</p> <p>Cause of error En un fichero firmware no pudo encontrarse ninguna información acerca de la versión.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-003D	<p>Error message Firmware no pudo iniciarse</p> <p>Cause of error Ha fallado el inicio del firmware de un dispositivo.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-003E	<p>Error message Error en la configuración del hardware</p> <p>Cause of error SE ha detectado un error en la configuración del hardware</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-003F	<p>Error message Error en Comunicación ProfiNet</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con una unidad en el bus ProfiNet.</p> <p>Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0040	<p>Error message Sin acceso a la configuración</p> <p>Cause of error Los datos de configuración necesarios no han podido ser requeridos del servidor de configuración.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0041	<p>Error message Sin acceso al servidor Event</p> <p>Cause of error Sin acceso al servidor Event.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0042	<p>Error message No puede iniciarse la unidad de regulación CC</p> <p>Cause of error Una unidad de regulación CC no puede iniciarse o el firmware no se ha podido transferir correctamente.</p> <p>Error correction - Comprobar unidad de regulación CC 422 - Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0043	<p>Error message No se ha podido borrar el watchdog HSCI</p> <p>Cause of error No se ha podido borrar el watchdog HSCI.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0044	<p>Error message Error en la comunicación HSCI</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con una unidad en el bus HSCI.</p> <p>Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al servicio postventa</p>
235-0045	<p>Error message Error de conexión HSCI</p> <p>Cause of error Se ha detectado un error en la conexión del bus HSCI.</p> <p>Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al servicio postventa</p>
235-0046	<p>Error message Error durante la detección del regulador CC</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante el reconocimiento de la unidad de regulación CC conectada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0047	<p>Error message Error en un mensaje del CC</p> <p>Cause of error Se han recibido desde una CC informaciones erróneas.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0048	<p>Error message Error en un mensaje del módulo PL</p> <p>Cause of error Se han recibido desde un módulo PL informaciones erróneas.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0049	<p>Error message Error PL</p> <p>Cause of error Un módulo PL ha emitido un aviso de error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-004A	<p>Error message No concuerdan las versiones de software del módulo PL y MC</p> <p>Cause of error No concuerdan las versiones de software del módulo PL y de la unidad principal MC.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-004B	<p>Error message No pudo iniciarse el módulo PL</p> <p>Cause of error No pudo iniciarse el módulo PL.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa </p>

Número de error	Descripción
235-004C	<p>Error message PL: no se ha encontrado ningún módulo de bus</p> <p>Cause of error En un módulo PL no se ha encontrado ningún módulo de bus.</p> <p>Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa</p>
235-004D	<p>Error message Software PL desconocido</p> <p>Cause of error Un módulo PL tiene un software desconocido.</p> <p>Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa</p>
235-004E	<p>Error message Demasiados slots en módulo PL</p> <p>Cause of error Un módulo PL tiene más slots de los admitidos.</p> <p>Error correction - Comprobar módulo PL - Informar al servicio postventa</p>
235-004F	<p>Error message Error durante la identificación del hardware</p> <p>Cause of error Una unidad de hardware no pudo identificarse apropiadamente.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0050	<p>Error message Hardware no encontrado</p> <p>Cause of error No se ha encontrado la unidad de hardware requerida.</p> <p>Error correction - Comprobar todos los dispositivos y conexiones - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0051	<p>Error message Error en la comunicación con el módulo SPI</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error en la comunicación con un módulo SPI.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0052	<p>Error message Error en una operación de fichero</p> <p>Cause of error Ha fallado la operación de fichero.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0053	<p>Error message Error en la detección del hardware</p> <p>Cause of error Error en la detección del hardware</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0054	<p>Error message Acceso a un hardware que no recibe soporte</p> <p>Cause of error Una unidad de hardware conectada no recibe soporte por parte del software utilizado.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
235-0055	<p>Error message Actualización del firmware requerida (%1)</p> <p>Cause of error Se requiere una actualización del firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction Esta actualización del firmware requiere de confirmación por parte del usuario. Tener en cuenta para ello los avisos subsiguientes.</p>

Número de error	Descripción
235-0056	<p>Error message Actualización del firmware requerida (%1)</p> <p>Cause of error Se requiere una actualización del firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction - Desconectar el software del control. - Iniciar manualmente la actualización del firmware en la consola HeROS.</p>
235-0057	<p>Error message Actualización del firmware en ejecución (%1)</p> <p>Cause of error Por el momento el control actualiza el firmware en un grupo de componentes. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction Espere hasta que la actualización del firmware haya finalizado. Tener en cuenta para ello los avisos subsiguientes.</p>
235-0058	<p>Error message Actualización del firmware completada (%1)</p> <p>Cause of error Se ha completado con éxito la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p>
235-0059	<p>Error message Actualización del firmware ha fallado (%1)</p> <p>Cause of error Ha fallado la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Eliminar la causa del error - Apagar el control y reiniciar de nuevo Durante el siguiente inicio del control se repetirá automáticamente la actualización del firmware.</p>

Número de error	Descripción
235-005A	<p>Error message Actualización del firmware ha fallado (%1)</p> <p>Cause of error Ha fallado la actualización del firmware. El grupo de componentes en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction El grupo de componentes probablemente ya no puede instalarse. Informar al servicio postventa</p>
235-005B	<p>Error message Retrasado el apagado del software del control</p> <p>Cause of error Por el momento el software del control no puede desconectarse ya que se está ejecutando en este momento una actualización del firmware.</p> <p>Error correction Espere hasta que la actualización del firmware haya finalizado. El software del control se desconectará entonces automáticamente.</p>
235-005C	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función de un servidor aún no implementada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-005D	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Un servidor no puede localizar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-005E	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Un servidor no puede alcanzar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-005F	<p>Error message Error del sistema</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error de software.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0060	<p>Error message Memoria principal insuficiente (RAM)</p> <p>Cause of error No hay suficiente memoria (RAM) disponible en el MC.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
235-0061	<p>Error message Aparato perif. incompatible (%1)</p> <p>Cause of error Debido a una incompatibilidad, el aparato periférico no puede usarse conjuntamente con este software de control. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction - Substituir aparato - Informar al servicio postventa</p>
235-0062	<p>Error message Aparato desconocido en el bus HSCI (%1)</p> <p>Cause of error El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabala de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. En el Bus HSCI se encuentra conectado un dispositivo que este softare no soporta o que todavía no esta registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.</p>

Número de error	Descripción
235-0063	<p>Error message</p> <p>Aparato desconocido en el interfaz ProfiNet (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. A través de la interfaz ProfiNet se ha conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.
235-0064	<p>Error message</p> <p>Aparato desconocido en el interfaz DriveCLiQ (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos. La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo. A través de la interfaz DriveCLiQ se ha conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.
235-0065	<p>Error message</p> <p>Tabla de aparatos errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>La tabla de dispositivos es defectuosa y no puede ser ejecutada por el control.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
235-0066	<p>Error message</p> <p>Aparato (%1) comunica error: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un dispositivo conectado en el control ha comunicado un error. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Id de dispositivo programado en el dispositivo es defectuoso. - El Firmware del dispositivo no es compatible con el software del control. - Dispositivo defectuoso. <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
235-0067	<p>Error message</p> <p>Error en aparato (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Un dispositivo conectado en el control presenta un error. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Id de dispositivo programado en el dispositivo es defectuoso. - El Firmware del dispositivo no es compatible con el software del control. - Dispositivo defectuoso. <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
235-0068	<p>Error message</p> <p>Sustituir aparato periférico (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>En la ejecución rápida se ha detectado que uno de los componentes de hardware conectado al control no es compatible con el estado actual del software NC. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>No es posible realizar una actualización necesaria del Firmware interno del aparato HEIDENHAIN recomienda cambiar inmediatamente los componentes.</p> <p>Error correction</p> <p>Póngase en contacto con el servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
235-0069	<p>Error message</p> <p>PROFINET: error de protocolo PROFINET: error de protocolo</p> <p>Cause of error</p> <p>Un participante del PROFINET ha enviado datos al control que el control no sabe interpretar. Posiblemente, el TNC no soporta la versión del protocolo PROFINET utilizado por el participante del PROFINET. El participante del PROFINET en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
235-006A	<p>Error message</p> <p>Error en la comunicación con el PROFINET-Controller Error en la comunicación con el PROFINET-Controller</p> <p>Cause of error</p> <p>En la comunicación entre el control y el controlador PROFINET ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
235-006B	<p>Error message</p> <p>Fichero IOC no configurado Fichero IOC no configurado</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha especificado ningún nombre para el fichero IOC.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir nombre de fichero para el fichero IOC</p>
235-006C	<p>Error message</p> <p>Error en el fichero IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero IOC contiene un error. Las informaciones adicionales contienen más detalles.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y rectificar el fichero IOC-Datei con el software de PC IOconfig. - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
235-006D	<p>Error message</p> <p>Parámetros de comando insuficientes o erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha entregado un comando con parámetros erróneos o insuficientes a aquella parte del software NC encargada con el control de los componentes de hardware.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros. - Informar al servicio postventa
235-006E	<p>Error message</p> <p>Fichero IOC no se puede abrir</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido abrir el fichero IOC. El nombre de fichero está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración del nombre de fichero del fichero IOC.</p>
235-006F	<p>Error message</p> <p>Fichero IOC error de formato</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no sabe interpretar el fichero IOC. El formato de fichero es erróneo o no conocido.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el fichero IOC con el software de PC IOconfig.</p>
235-0070	<p>Error message</p> <p>Versión de formato errónea del fichero IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede ejecutar el fichero IOC puesto que su formato es erróneo. Versión de formato mín. requerida:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 <p>Error correction</p> <p>Comprobar el fichero IOC y proporcionarlo con la versión de formato correcta</p>

Número de error	Descripción
235-0071	<p>Error message Fichero IOC: PROFINET-Controller no configurado</p> <p>Cause of error No se puede configurar el controlador PROFINET puesto que el fichero IOC no contiene los datos para ello.</p> <p>Error correction Configurar el controlador PROFINET con el software de PC IOconfig.</p>
235-0072	<p>Error message PROFINET: demasiados aparatos configurados</p> <p>Cause of error Se han configurado más aparatos PROFINET de lo permitido.</p> <p>Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales - Reducir el número de los aparatos configurados</p>
235-0073	<p>Error message PROFINET: error de proyección</p> <p>Cause of error Error en la configuración de la topología PROFINET.</p> <p>Error correction - Tener en cuenta las informaciones adicionales - Rectificar el fichero IOC</p>
235-0074	<p>Error message PROFINET: memoria para datos de proceso insuficiente</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el tamaño máximo de los datos de proceso para aparatos del PROFINET.</p> <p>Error correction Reducir el número de participantes del PROFINET o de los módulos enchufados.</p>
235-0075	<p>Error message PROFINET: no soporta clase RT conjunta</p> <p>Cause of error El control no puede comunicar con un participante del PROFINET puesto que el control y el aparato no soportan la misma clase RT. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction Configurar aparato del PROFINET que puede utilizarse con la clase RT 1.</p>

Número de error	Descripción
235-0076	<p>Error message</p> <p>Interfaz PROFINET no activado</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede activar la interfaz PROFINET, puesto que existe un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prestar atención a otros avisos - Eliminar la causa del error - Apagar el control y reiniciarlo
235-0077	<p>Error message</p> <p>Error de cableado HSCI. Regulador conectado a X501</p> <p>Cause of error</p> <p>Como mínimo una unidad de regulador (CC, UEC, UMC) se conectó a través de HSCI al X501 del MC. Pero, las unidades de regulador se deben conectar al X500 del MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado HSCI - Conectar todas las unidades de regulador (CC, UEC, UMC) al X500 del MC. - Si persiste el problema, generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico.
235-0078	<p>Error message</p> <p>Error de cableado HSCI. Demasiados aparatos en X501</p> <p>Cause of error</p> <p>Hay demasiados componentes HSCI conectados en el conector X501 del MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado HSCI. - Observar las indicaciones del manual técnico de su control respecto al número máximo de componentes HSCI. - Comprobar la configuración HSCI. Posiblemente, los componentes HSCI se pueden conectar al conector X500 del MC. - Generar un fichero de servicio e informar el servicio técnico
235-0079	<p>Error message</p> <p>Sin contacto con aparato final ProfiNet</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicación está interrumpida entre el control y un aparato final ProfiNet.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la estructura de hardware, el fichero IOC y las opciones activadas. Encontrará más información en el diagnóstico del PROFINET.</p>

Número de error	Descripción
235-007A	<p>Error message</p> <p>Configuración de módulo errónea en aparato final ProfiNet</p> <p>Cause of error</p> <p>En un aparato final ProfiNet-Endgerät no son compatibles la configuración REAL y la TEÓRICA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha configurado un módulo, pero este no se encuentra conectado en el aparato. - Se ha configurado un tipo de módulo diferente que él presente en el aparato. <p>Error correction</p> <p>Comprobar la estructura de hardware, el fichero IOC y las opciones activadas.</p> <p>Encontrará más informaciones en el diagnóstico del PROFINET.</p>
235-007B	<p>Error message</p> <p>Aparato desconocido en el bus SPI (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>El Software NC identifica todos los dispositivos conectados mediante una tabla de dispositivos.</p> <p>La tabla indica si la versión de software instalada en el control soporta el dispositivo.</p> <p>En el Bus SPI se encuentra conectado un dispositivo que este software no soporta o que todavía no está registrado en la tabla de dispositivos.</p> <p>El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Realizar la actualización del software NC si la versión de software NC actualmente instalada no soporta el dispositivo. - Actualizar la tabla de dispositivos. Es posible que un dispositivo nuevo que todavía no consta en la tabla de dispositivos será accionado por el software instalado. En este caso se requiere una actualización de la tabla de dispositivos.
235-007C	<p>Error message</p> <p>Error al leer la configuración de la máquina</p> <p>Cause of error</p> <p>No se pueden leer el/los fichero(s) de la configuración de máquina y/o parámetro de máquina. El fichero o no existe o está dañado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iniciar el control como puesto de programación - Comprobar los ficheros en la configuración de máquina (parámetros de máquina y, si es necesario, crearlos o corregirlos) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
235-007D	<p>Error message</p> <p>La partición PLCE todavía no se ha formateado.</p> <p>Cause of error</p> <p>La partición PLCE codificada todavía no se ha formateado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE - Introducir una palabra clave de encriptación - Formatear la partición PLCE
235-007E	<p>Error message</p> <p>Clave de codificación para partición PLCE incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido incluir la partición PLCE porque la palabra clave de la encriptación no es correcta o la partición no se ha formateado todavía.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iniciar el diálogo de establecimiento PLCE. - Introducir la palabra clave de encriptación correcta. - Incluir la partición. <p>o</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir una palabra clave de encriptación nueva. - Formatear la partición PLCE. - Incluir la partición.
235-007F	<p>Error message</p> <p>No puede incluirse la partición PLCE</p> <p>Cause of error</p> <p>Actualmente, la partición PLCE está en uso por otra instancia y no puede ser incluida.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Liberar la partición PLCE manualmente o - Reiniciar el control
235-0080	<p>Error message</p> <p>No existe contraseña para partición PLCE</p> <p>Cause of error</p> <p>Por la razón siguiente, no se puede incluir una partición PLCE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo en la lectura de la palabra clave desde el SIK. - No se dispone de ninguna palabra clave. <p>Error correction</p> <p>Asegurarse que el SIK correcto se encuentra enchufado en el MC.</p>

Número de error	Descripción
235-0081	<p>Error message</p> <p>Fichero de configuración de la máquina (.mcg) %1 erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de configuración de la máquina contiene un error. Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
235-0083	<p>Error message</p> <p>Error al leer el fichero de configuración de la máquina (.mcg) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede leer el fichero de configuración de la máquina (.mcg). Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la fecha de configuración CfgPlcPath.compCfgFile. - Informar al servicio postventa.
235-0085	<p>Error message</p> <p>Error de topología en el fichero IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>Las opciones ajustadas en la configuración de la máquina no concuerdan con el fichero IOC. Para información más detallada acerca del error, véanse las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar las opciones ajustadas en la configuración de la máquina y utilizadas en el fichero IOC. - Informar al servicio postventa.
235-0086	<p>Error message</p> <p>El supervisor asume el control sobre el terminal PROFINET</p> <p>Cause of error</p> <p>Un supervisor ha asumido el mando mediante un equipo terminal PROFINET conectado al control numérico. Solo podrá volverse a conectar la máquina cuando el supervisor haya devuelto el mando.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dar al supervisor la instrucción de que devuelva el mando al control - Acusar recibo del error - Conectar la máquina <p>Se encontrarán más informaciones en el diagnóstico del PROFINET.</p>

Número de error	Descripción
235-0087	<p>Error message</p> <p>El software NC no recibe soporte del hardware</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La versión actualmente instalada del software del NC no es compatible con el hardware del este control numérico. - El ordenador principal MC proporciona demasiado poco rendimiento de cálculo para poder soportar todas las funciones del software instalado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la combinación de software del NC y el hardware del control numérico. - Informar al servicio técnico
235-0088	<p>Error message</p> <p>Disposición en paralelo de una segunda etapa de potencia no admitida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mediante un adaptador se han conectado en paralelo dos etapas de potencia diferentes. - Únicamente se pueden conectar en paralelo etapas de potencia del mismo modelo. - Los aparatos afectados se indican en las informaciones adicionales. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verschaltung der Leistungsteile überprüfen und korrigieren. - Kundendienst benachrichtigen.
235-008A	<p>Error message</p> <p>No es posible cambiar el rate de datos HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 1 GBit/seg.</p> <p>Sin embargo, el sistema HSCI no puede funcionar con dicha velocidad de transmisión de datos, porque</p> <ul style="list-style-type: none"> - no se había conectado ningún dispositivo HSCI o - por lo menos un dispositivo HSCI conectado no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg. <p>Error correction</p> <p>Comprobar que los dispositivos HSCI conectados son aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>En los datos de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar la velocidad de transmisión de datos de 100 MBit/seg o «tan rápida como sea posible».</p>

Número de error	Descripción
235-008B	<p>Error message</p> <p>Ha fallado el cambio del rate de datos HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 1 GBit/seg.</p> <p>Sin embargo, el sistema HSCI no podía conmutarse a la velocidad de transmisión de datos de 1 Gbit/seg.</p> <p>Supuestamente en el sistema HSCI hay cables de conexión que no son aptos para dicha velocidad de transmisión de datos.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>En los datos de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar la velocidad de transmisión de datos de 100 MBit/seg.</p>
235-008C	<p>Error message</p> <p>Configurar el ratio de datos HSCI a 100 MBit</p> <p>Cause of error</p> <p>En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se había seleccionado la velocidad de transmisión del HSCI lo más rápida posible "as fast as possible".</p> <p>El control numérico ha constatado que ciertamente todos los dispositivos HSCI conectados son aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg, sin embargo, en el sistema HSCI hay por lo menos un cable de conexión que no es apto para dicha vel</p> <p>Debido a dicha configuración del Hardware, el arranque del sistema se hace más lento.</p> <p>Error correction</p> <p>Para acelerar el arranque del sistema:</p> <ul style="list-style-type: none"> - en el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware seleccionar la velocidad de transmisión de datos 100 MBit/seg o - comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.

Número de error	Descripción
235-008D	<p>Error message</p> <p>No se puede alcanzar el ratio de datos HSCI requerido</p> <p>Cause of error</p> <p>En el sistema HSCI hay por lo menos un dispositivo que para su funcionamiento requiere la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>Sin embargo, dicha velocidad de transmisión de datos no puede ajustarse, ya que por lo menos hay otro dispositivo en el sistema HSCI que no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar que todos los dispositivos HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p>
235-008E	<p>Error message</p> <p>No se puede alcanzar el ratio de datos HSCI requerido</p> <p>Cause of error</p> <p>En el sistema HSCI hay por lo menos un dispositivo que para su funcionamiento requiere una velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>Sin embargo, dicha velocidad de transmisión de datos no puede ajustarse, ya que por lo menos hay un cable de conexión en el sistema HSCI que no es apto para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar que los cables de conexión del HSCI sean aptos para la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p>
235-008F	<p>Error message</p> <p>Se requiere un ratio de datos HSCI Máx. 1 GBit/s</p> <p>Cause of error</p> <p>En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware se especificó la velocidad de transmisión de datos del HSCI de 100 GBit/seg.</p> <p>Sin embargo, por lo menos un dispositivo HSCI conectado requiere para poder funcionar la velocidad de transmisión de datos de 1 GBit/seg.</p> <p>Error correction</p> <p>En el dato de configuración MP_dataRateHsci en CfgHardware, seleccionar el ajuste de 1 GBit/seg o «tan rápida como sea posible».</p>

Número de error	Descripción
235-0090	<p>Error message</p> <p>Ningún software del controlador original de HEIDENHAIN</p> <p>Cause of error</p> <p>Software for the operation of devices of a third manufacturer has been loaded via IOconfig to the control. It is not original HEIDENHAIN software. This software is not activated.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use only original HEIDENHAIN software. - Inform your service agency.
235-0091	<p>Error message</p> <p>El software del controlador no puede activarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha transmitido al control numérico un software de funcionamiento de equipos de terceros sobre IOconfig. Este software no se puede activar debido a un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultar la información adicional - Informar al servicio técnico
235-0092	<p>Error message</p> <p>Memoria hardware periferia (%1) demas. pequeña</p> <p>Cause of error</p> <p>Como hay muy poca memoria disponible en un equipo, no se puede operar con este software de control numérico. El aparato en cuestión está indicado en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir equipo - Informar al servicio postventa
235-0093	<p>Error message</p> <p>Identification requested over PROFINET</p> <p>Cause of error</p> <p>A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself.</p> <p>Error correction</p>
235-0094	<p>Error message</p> <p>Error en la inicialización del dispositivo %2, SN: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
235-0095	<p>Error message Excessive propagation time in HSCI system</p> <p>Cause of error Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p>Error correction - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables</p>
235-0096	<p>Error message Error al evaluar una condición de un filtro en el fichero IOCP</p> <p>Cause of error DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p>Error correction - Check the MCG file and correct it if necessary - Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</p>
235-0097	<p>Error message Opciones IOC definidas dobles</p> <p>Cause of error IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>
235-0098	<p>Error message Opción IOC vacía definida</p> <p>Cause of error An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>

Número de error	Descripción
235-0099	<p>Error message</p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</p> <p>Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1</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>Error correction</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>
235-009A	<p>Error message</p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</p> <p>Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2</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>Error correction</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>

Número de error	Descripción
235-009B	<p>Error message</p> <p>Equipo incorrecto en la interfaz HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>En la dirección HSCI %3, hay un equipo diferente al proyectado: Proyección [tipo de equipo (nombre)]: %1 Hardware [tipo de equipo (dirección HSCI, número de serie)]: %2 Posibles causas: - Opción de configuración de la ampliación de hardware configurada incorrectamente - Equipo incorrecto conectado</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar la proyección y las opciones activadas - Comprobar el cableado de la línea HSCI Para ello se pueden utilizar las funciones de diagnóstico del control numérico.</p>
235-009C	<p>Error message</p> <p>Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p>Cause of error</p> <p>Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 %2 Mögliche Ursache: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang</p> <p>Error correction</p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-009D	<p>Error message</p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</p> <p>Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt <p>Error correction</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>
235-009E	<p>Error message</p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</p> <p>Mindestens ein Gerät am HSCI-Strang ist nicht projektiert. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1</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 - Überzähliges Gerät angesteckt <p>Error correction</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>

Número de error	Descripción
235-009F	<p>Error message</p> <p>Hardware-Ausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error</p> <p>Der Hardware-Ausbau am HSCI-Bus passt nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann.</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"> - Falsche IOCP-Datei geladen - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - IOCP-Datei überprüfen - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A0	<p>Error message</p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind folgende Umrichter nicht vorhanden:</p> <p>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>Error correction</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>

Número de error	Descripción
235-00A1	<p>Error message</p> <p>Falsches Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error</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 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsches Modul gesteckt</p> <p>Error correction</p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Gestecktes Modul überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A2	<p>Error message</p> <p>Falscher Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Umrichter nicht der Projektierung: Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falscher Umrichter angeschlossen</p> <p>Error correction</p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossenen Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-00A3	<p>Error message</p> <p>Modul im falschen Steckplatz</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Module im falschen Steckplatz:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz)</p> <p>%1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position des Moduls im Gerät überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A4	<p>Error message</p> <p>Umrichter am falschen Port</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Umrichter am falschen Port:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port)</p> <p>%1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss des Umrichters überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-00A5	<p>Error message</p> <p>Zwei Module vertauscht</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Module vertauscht:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz)</p> <p>%1</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position der Module überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A6	<p>Error message</p> <p>Zwei Umrichter vertauscht</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Umrichter vertauscht:</p> <p>Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port)</p> <p>%1</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss der Umrichter überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-00A7	<p>Error message Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Module: Angabe: Typ (Steckplatz) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A8	<p>Error message Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Umrichter: Angabe: Typ (Port, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-00A9	<p>Error message</p> <p>Modulausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die gesteckten Module nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann.</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 - Falsche Module gesteckt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AA	<p>Error message</p> <p>Angeschlossene Umrichter passen nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error</p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die angeschlossenen Umrichter nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann.</p> <p>Projektierung [Typ (Port)]:</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 - Falsche Umrichter angeschlossen <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Número de error	Descripción
235-00AC	<p>Error message</p> <p>Fehlendes Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Modul nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Angabe: Typ (Steckplatz)</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 - Modul nicht gesteckt - Modul im falschen Steckplatz <p>Error correction</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>
235-00AD	<p>Error message</p> <p>Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Umrichter nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Projektierung [Typ (Port)]:</p> <p>%1</p> <p>Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]:</p> <p>%2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen <p>Error correction</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>

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

Número de error	Descripción
236-A001	<p>Error message</p> <p>No puede ejecutarse el comando</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo de software ProfiNet no puede ejecutar un comando.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El aparato final ProfiNet direccionado se encuentra en un estado que hace imposible la ejecución del comando. - El aparato final ProfiNet direccionado no existe o no está disponible. - No se conoce el código del comando <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
236-A002	<p>Error message</p> <p>Error durante la lectura de los datos de configuración ProfiNet</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo de software ProfiNet no puede leer sus datos de configuración.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los datos de configuración, reiniciar el control.</p>
236-A003	<p>Error message</p> <p>Inicialización del interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error durante la inicialización del interfaz ProfiNet.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El TNC no responde al interfaz ProfiNet. - El Firmware del interfaz Profinet no es compatible con el software del control. - Los datos de configuración para el interfaz ProfiNet son erróneos. <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
236-A004	<p>Error message</p> <p>Conmutación modo de funcionamiento del interfaz ProfiNet fallida</p> <p>Cause of error</p> <p>La conmutación del interfaz ProfiNet entre los modos de funcionamiento asíncrono y cíclico ha fallado.</p> <p>Posibles causas:</p> <p>Error interno en el interfaz ProfiNet</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
236-A005	<p>Error message ProfiNet: asignación del accionamiento mal configurada</p> <p>Cause of error La asignación de los accionamientos conectados mediante Profinet a los ejes gestionados por el control es inconsistente. Los datos de configuración en System/ProfiNet/ParameterSets son incompletos.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración</p>
236-A006	<p>Error message ProfiNet: error en la asignación del accionamiento</p> <p>Cause of error El TNC no puede asignar a un eje ningún accionamiento conectado mediante ProfiNet. Posibles causas: - Los datos de configuración en ProfiNet/ParameterSets son erróneos. - En un accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa del error, acusar el error</p>
236-A007	<p>Error message Error Watchdog en el interfaz ProfiNet</p> <p>Cause of error El interfaz ProfiNet no reacciona a las señales del MC. Posibles causas: Defecto del interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
236-A101	<p>Error message Sin contacto con aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error El dispositivo final ProfiNet no responde. Posibles causas: - Planificación errónea - Nombre del dispositivo ProfiNet configurado de forma inconsistente - Conexión interrumpida entre el TNC y el dispositivo ProfiNet - En el dispositivo final ProfiNet aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Comprobar la planificación y la topología del ProfiNet, acusar el error</p>

Número de error	Descripción
236-A102	<p>Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error El TNC no puede inicializar el dispositivo final ProfiNet.</p> <p>Error correction Acusar el error</p>
236-A103	<p>Error message Perdido el contacto con aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error La comunicación está interrumpida entre el TNC y el dispositivo final ProfiNet. Posibles causas: - El dispositivo final ha sido desconectado del control. - En el dispositivo final aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Comprobar el dispositivo final ProfiNet, acusar el error</p>
236-A104	<p>Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El TNC no encuentra ningún dato de configuración para un Slot del dispositivo final o los datos son erróneos.</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración en System/Profi-Net/Slots, acusar error</p>
236-A121	<p>Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El TNC no puede acceder a los datos de configuración del dispositivo final ProfiNet.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración, acusar el error</p>
236-A122	<p>Error message Error al acceder al aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet. El dispositivo final ProfiNet no da soporte a la versión del ProfiDrive adecuada para el TNC.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración, acusar el error</p>

Número de error	Descripción
236-A123	<p>Error message</p> <p>Error al acceder al aparato final ProfiNet %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error durante la inicialización del dispositivo final ProfiNet.</p> <p>En el dispositivo final ProfiNet se han anunciado mas objetos de accionamiento para el intercambio cíclico de datos con el TNC que en el interfaz ProfiNet.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la planificación del ProfiNet, acusar el error</p>
236-A201	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: error en la inicialización del accionamiento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El TNC no puede inicializar el accionamineto.</p> <p>No existen o son erróneos los datos de configuración para este accionamiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los datos de configuración y System/Profi-Net/Slots y la planificación del telegrama, Acusar el error</p>
236-A202	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: error en la inicialización del accionamiento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El TNC no puede inicializar el accionamineto.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El TNC no puede acceder a los datos de configuración del accionamiento. - El tipo de accionamiento no recibe soporte por parte del TNC o está configurado erróneamente en el TNC. - En el TNC y en el accionamiento han sido cofigurados diferentes tipos de telegramas para el intercambio de datos cíclico. - El TNC no puede acceder a la memoria puffer para los avisos de interferencia. - El TNC no puede acceder a la memoria puffer para alarmas. <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración, acusar el error</p>
236-A203	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: accionamiento %1 no reacciona</p> <p>Cause of error</p> <p>El accionamiento no reacciona a la señales de control del TNC.</p> <p>En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction</p> <p>Subsanar la causa, acusar el error</p>

Número de error	Descripción
236-A204	<p>Error message ProfiNet: el accionamiento %1 no da ningún signo de vida</p> <p>Cause of error El accionamiento no da ningún signo de vida. Posibles causas: - Conexión interrumpida entre el TNC y el dispositivo ProfiNet. - En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar el error</p>
236-A211	<p>Error message ProfiNet: accionamiento %1 avisa de interferencias</p> <p>Cause of error El accionamiento informa de una interferencia. Para una información más detallada sobre el tipo de interferencia tener en cuenta las alarmas siguientes.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar el error</p>
236-A212	<p>Error message ProfiNet: accionamiento %1 avisa de código de error %2</p> <p>Cause of error El accionamiento informa de una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa del error, acusar recibo de la alarma.</p>
236-A213	<p>Error message ProfiNet: accionamiento %1 envía código de aviso %2</p> <p>Cause of error El accionamiento no da ningún aviso de alarma.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar recibo de la alarma.</p>
236-A221	<p>Error message ProfiNet: no puede conectarse accionamiento %1</p> <p>Cause of error El TNC no puede inicializar el accionamiento. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar el error, repetir la conexión.</p>

Número de error	Descripción
236-A222	<p>Error message Error en el cambio de parámetro en accionamiento %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la conmutación de la frase de parámetros en el accionamiento. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar el error, repetir la conexión.</p>
236-A301	<p>Error message Error al referenciar el eje %2</p> <p>Cause of error El TNC no puede referenciar el eje. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.</p>
236-A302	<p>Error message Palpación fallida: eje %2</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante el proceso de captación. Posibles causas: En el accionamiento aparece una interferencia.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.</p>
236-A401	<p>Error message Encoder del motor incorrecto (accionamiento/encoder: %1)</p> <p>Cause of error El encoder del accionamiento avisa de un erro. Un código de error referente al error surgido podrá encontrarse en las informaciones adicionales.</p> <p>Error correction Subsanar la causa, acusar de recibo el error.</p>

Número de error	Descripción
236-A402	<p>Error message</p> <p>Encoder del motor (accionamiento/encoder: %1) no reacciona</p> <p>Cause of error</p> <p>El encoder no reacciona a la señales de control del TNC. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conexión entre el TNC y el accionamiento ha sido interrumpida. - En el regulador del accionamiento aparece una interferencia. <p>Error correction</p> <p>Subsanar la causa, acusar de recibo el error.</p>
236-A403	<p>Error message</p> <p>Interrumpida la transferencia de datos mediante PROFINET</p> <p>Cause of error</p> <p>El controlador PROFINET no ha concluido a tiempo la transferencia de los datos de proceso.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
237-10001	<p>Error message</p> <p>10001 Alarma CC%d para comprob. de software</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha disparado una alarma en el test automático de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
237-10003	<p>Error message</p> <p>10003 Err.de sist. CC%2 en admón. de reg. %4 %5 de err.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control no se ha desconectado correctamente - Hardwareproblem <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconectar y conectar de nuevo el control - Informar al servicio postventa
237-10004	<p>Error message</p> <p>10004 CC%2 Accionamiento activo dur. proceso de parada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante el proceso de parada, un accionamiento todavía se encontró en regulación - Durante el proceso de parada se puso en marcha un accionamiento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa PLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10005	<p>Error message</p> <p>10005 Desconexión del accionamiento Código de error: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconexión por motivo de una señal externa de PARADA DE EMERGENCIA - Código del error: <ul style="list-style-type: none"> 1 = Señal -ES.A (parada emergencia entrada en PL .MB) 2 = Señal -ES.A.HW (parada emergencia entrada del volante) 3 = Señal -ES.B (parada emergencia entrada en PL .MB) 4 = Señal -ES.B.HW (parada emergencia entrada del volante) más códigos de error: marca interna <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x10005 - Comprobar la posición del conmutador de paro de emergencia - Informar al servicio técnico
237-10006	<p>Error message</p> <p>10006 CC%2 SPLC-LZS modificación estado hasta=%4, nuevo=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-10007	<p>Error message</p> <p>10007 CC%2 seguir estado AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, básico=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>-</p> <p>Error correction</p> <p>-</p>

Número de error	Descripción
237-10008	<p>Error message</p> <p>10008 Formato de datos erróneo del comando ASCII, código de alarma %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. <p>The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.
237-10009	<p>Error message</p> <p>10009 CC%2 seguir estado genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000A	<p>Error message</p> <p>1000A CC%2 SS2 Petición IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000B	<p>Error message</p> <p>1000B CC%2 forzar bit estado S - Bit=%4, Modo=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000C	<p>Error message</p> <p>1000C CC%2 Grupo eje: Stop=%4 Básico=%5 Grupo eje=%6 Estado=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-1000E	<p>Error message</p> <p>1000E CC%2 Acceso fichero Acción=%4, %5, %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Error al acceder al fichero</p> <p>Información adicional</p> <p>0: Acción</p> <p>2: Abrir</p> <p>4: Escribir</p> <p>5: Leer</p> <p>6: Borrar</p> <p>7: Renombrar</p> <p>8: Directorio</p> <p>103: Cerrar</p> <p>250: La interfaz ASYNC no se ha desbloqueado</p> <p>251: Esperar el acuse de recibo ASYNC de MC</p> <p>252: El MC no ha enviado ningún hcFILE_IO (acuse de recibo)</p> <p>253: El MC no ha enviado ningún telegrama ASYNC</p> <p>300: No permitido de Interrupt</p> <p>301: Cabezal fichero corrupto</p> <p>Información adicional 1,2: Aviso de error MC</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa.</p>
237-1000F	<p>Error message</p> <p>1000F Alarma no anulada, emisión de la alarma repetida</p>
237-10010	<p>Error message</p> <p>10010 CC%2 Parámetro ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de parámetros ACC contiene un error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero se generó con una versión de TNCopt errónea - El fichero contiene indicaciones de parámetro incorrectas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar nuevo fichero de parámetros ACC con TNCopt - Comprobar la versión de software <p>ID=1 falta opción</p> <p>ID=2 indicación de eje incorrecta</p> <p>ID=10 Uso del hardware solo posible en un número de ejes limitado</p> <p>ID=300 falta precontrol de la aceleración (MP2600)</p> <p>ID=301 falta inercie del motor en la tabla de motores</p> <p>ID=302 falta la constante para el cálculo del par de fuerzas en la tabla de motores</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
237-10010	<p>Error message</p> <p>10010 CC%2 Parámetro ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de parámetros ACC contiene un error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero se generó con una versión de TNCopt errónea - El fichero contiene indicaciones de parámetro incorrectas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar nuevo fichero de parámetros ACC con TNCopt - Comprobar la versión de software ID=1 falta opción ID=2 indicación de eje incorrecta ID=10 Uso del hardware solo posible en un número de ejes limitado ID=300 falta precontrol de la aceleración (MP2600) ID=301 falta inercie del motor en la tabla de motores ID=302 falta la constante para el cálculo del par de fuerzas en la tabla de motores - Informar al servicio postventa
237-10011	<p>Error message</p> <p>10011 Sintaxis en %4 en línea %5 en columna %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Esta función no recibe soporte de esta versión de software en el fichero visualizado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la sintaxis en el fichero visualizado - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa
237-10013	<p>Error message</p> <p>10013 Introducción NOD en %4 en línea %5 errónea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Esta función no recibe soporte de esta versión de software en el fichero visualizado <p>Error correction</p> <p>Se ha sobrepasado el número máx. permitido de puntos de apoyo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el número de puntos de apoyo (NOD) - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10014	<p>Error message</p> <p>10014 Eje no válido en %4 en línea %5 (SAX)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - El acoplamiento del eje no es admisible o posible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - El acoplamiento del eje (SAX) no es posible, ya que el eje está en otro Board - El acoplamiento del eje (SAX) no es posible, ya que el eje está anulado - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-10015	<p>Error message</p> <p>10015 Error puntos de apoyo en %4 en línea %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Punto de compensación (NODE) sin definir. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Demasiado pocos puntos de compensación (NODx) definidos en el fichero visualizado - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Informar al servicio postventa
237-10016	<p>Error message</p> <p>10016 Se ha rebasado el número máximo de bloques en %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - N° máximo de bloques de interpolación sobrepasado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - N° máximo de bloques de interpolación sobrepasado - Reducir el número de bloques de interpolación - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10017	<p>Error message</p> <p>10017 Las prestaciones de la unidad de regulación son insuficientes</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de cálculo de la unidad de regulación no es suficiente para la función seleccionada - Se han configurado demasiados ejes para la unidad de regulación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las compensaciones avanzadas - Comprobar la potencia de la unidad de regulación instalada - Informar al servicio postventa
237-10018	<p>Error message</p> <p>10018 Puntos de apoyo erróneos en %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Puntos de compensación definidos erróneamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puntos de compensación (NODx) erróneos en el fichero visualizado - Puntos de compensación (NODx) deben seguir una secuencia creciente - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-10019	<p>Error message</p> <p>10019 Error en %4 en línea %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero visualizado - Señal (SIGx) errónea en la fila visualizada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - La señal (SIGx) no es posible porque el índice es desconocido - Desactivar la función a través de los parámetros de máquina correspondientes - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Informar al servicio postventa
237-1001A	<p>Error message</p> <p>1001A Fichero %4 no existe</p> <p>Cause of error</p> <p>No pudo abrirse el fichero visualizado</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero visualizado con TNCopt - Desactivar la función correspondiente a través de los parámetros de máquina - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error No hay ningún texto auxiliar Error correction
237-1001F	Error message 1001F Formación de agua condensada en el módulo de alimentación Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Temperatura en el armario eléctrico demasiado baja - Formación de agua de condensación en el módulo de alimentación Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura en el armario eléctrico - Informar al servicio de asistencia al cliente
237-10020	Error message 10020 Módulo regulación defectuoso: CC%2 Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La unidad de regulación CC indicada es defectuosa, por lo que es imprescindible reemplazarla Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Reemplazar la unidad de regulación CC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-10021	<p>Error message</p> <p>10021 CC%2 Acceso fichero Acción=%4, %5, %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Aviso al acceder al fichero Información adicional 2: No se ha abierto un fichero Info adicional 1,2: Aviso de error MC Info adicional[2] = 11: EAGAIN</p> <p>Error correction</p>
237-10022	<p>Error message</p> <p>10022 CC %2 Eje %1: La medición no ha finalizado correctamente.</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error de software interno</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
237-10023	<p>Error message</p> <p>10023 CC%2: X%6 fuerza señal LWL menor umbral alerta %1 (valor= -%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <p>- La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un umbral de alarma definido</p> <p>Error correction</p> <p>- Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica</p>
237-10024	<p>Error message</p> <p>10024 CC%2: X%6 fuerza señal LWL menor valor mínimo %1 (valor = -%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <p>- La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un valor mínimo admisible</p> <p>Error correction</p> <p>- Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica</p>

Número de error	Descripción
237-10025	<p>Error message</p> <p>10025 CC-FSuC da aviso del error %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The FSuC (Functional Safety Microcontroller) on the CC reports an error. For further information, note the following alarm messages (239-xxxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-10026	<p>Error message</p> <p>10026 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. grande (Nom. I: %4, Real I: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Excessive DC-link current of the UEC - Machine is overloaded while machining the workpiece <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.) - Reduce the power being consumed simultaneously by all drives - Reduce or limit the spindle power - Reduce the spindle acceleration - Ensure that the spindle and axes accelerate at different times - Reduce the cutting depths
237-10027	<p>Error message</p> <p>10027 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. grande (Max. U: %4, Real U: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DC-link voltage of the UEC is too high <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary - Check the wiring of the braking resistor - Check the line fuses - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Replace the UEC if necessary

Número de error	Descripción
237-10028	<p>Error message</p> <p>10028 CC%2: UEC Corr. intermedia demas. baja (Min. U: %4, Real U: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DC-link voltage of the UEC is too low <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring of the UEC - Check the 3-phase voltage supply of the UEC - Check the line fuses - Monitor for sporadic power failures
237-10029	<p>Error message</p> <p>10029 CC%2: UEC Corr. intermedia grande con RM (Max. U: %4, Real U: %5)</p> <p>Cause of error</p> <p>The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - For operation with an optional RM regenerative module: - Check the regenerative module and exchange it if necessary - Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link) - Check the line fuse - For operation without an RM regenerative module: - Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule
237-1002A	<p>Error message</p> <p>1002A CC%2: Demasiados UM conectados a una CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Demasiados inversores UM conectados a la unidad de control CC. - Sólo se permiten tantas UM (o conexiones de motor) por CC como el número de ejes posibles en la CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distribuir los inversores UM en otras unidades de regulación CC o ajustar la configuración - Retirar los inversores UM no utilizados (si es necesario, utilizar módulos de 1 eje en lugar de módulos de 2 ejes) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1002B	<p>Error message</p> <p>1002B CC%2: la configuración de hardware no concuerda</p> <p>Cause of error</p> <p>Correct operation of the CC controller unit is not possible. A fundamental step during hardware identification of the CC revealed an inconsistent/damaged configuration.</p> <p>There are two ways for such a possibility to arise:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Problems in the voltage supply to the CC, such as electrical contact problems, electromagnetic interference, or phenomena in the power-up sequence of the power source. 2. A hardware defect within the CC, possibly caused by problems in the voltage supply <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the voltage supply, especially ribbon cables of the CC and the redundant 5V supply over X74 - Check for bent pins in the X69 box headers - Exchange the affected CC - Inform your service agency
237-1002C	<p>Error message</p> <p>1002C CC%2: missing HFL LP transmission</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

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

Número de error	Descripción
237-1002F	<p>Error message</p> <p>1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10030	<p>Error message</p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10031	<p>Error message</p> <p>10031 Infracción de la interfaz CC%2 comando MC %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Error interno del sistema: en el comando introducido no se ha respetado la definición de la interfaz.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - De ser posible, actualizar el software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-10032	<p>Error message</p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</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>Error correction</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
237-13000	<p>Error message</p> <p>13000 Inversor comunica error %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto da error. ¡Obsérvense los siguientes avisos de alarma (13xxx) para más información!</p> <p>Error correction</p>
237-13003	<p>Error message</p> <p>13003 UM: Error IGBTb%1 (Corriente máx.: %4A, Fase %5)</p> <p>Cause of error</p> <p>- La vigilancia de bajo voltaje o de cortocircuito de un IGBT en el inversor UM o en el inversor compacto UEC ha reaccionado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar el ajuste del regulador de corriente - Verificar la conexión del motor en busca de cortocircuitos - Verificar el motor para el cierre del devanado - Informar al servicio de atención al cliente - Reemplazar el módulo de potencia

Número de error	Descripción
237-13004	<p>Error message</p> <p>13004 UM: Desconexión sobrecorriente %1 (Corriente máx.: %4A, Fase %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La vigilancia rápida de sobreintensidad del hardware en el convertidor UM o convertidor compacto UEC ha actuado - Posibles causas: <ul style="list-style-type: none"> - Cortocircuito - Etapa de potencia defectuosa - Rizado excesivo de la corriente, p. ej. debido a una combinación desfavorable de motor, convertidor y frecuencia de PWM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el ajuste del regulador de corriente - Comprobar si la conexión del motor presenta cortocircuito - Comprobar si el motor presenta cortocircuito entre espiras - Dado el caso, utilizar un convertidor más potente - Aumentar la frecuencia de PWM - Dado el caso, reemplazar la etapa de potencia defectuosa - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-13005	<p>Error message</p> <p>13005 UM: Valor nominal PWM erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La unidad del regulador no suministra ningún valor de consigna PWM o este no es válido para el motor o suministra el valor de consigna demasiado tarde - Configuración de regulador (parámetros de máquina) defectuosa - Error interno de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de regulador o parámetros de máquina para frecuencia PWM, sistemas de medida de entradas y salidas y salidas de valores de consigna de número de revoluciones - Comprobar la versión del software - Comprobar los apantallamientos y la puesta a tierra de la máquina - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13006	<p>Error message</p> <p>13006 UM: error de comunicación unión LWL CC%2 %1 (Info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC da error de comunicación con la unidad del regulador a través de fibra óptica (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) - Info proporciona información sobre la causa exacta del error para el diagnóstico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar conexiones de fibra óptica (HFL): - ¿Se ilumina el LED verde? - ¿El cable de fibra óptica está introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de flexión -Cambiar el cable de fibra óptica - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente
237-13008	<p>Error message</p> <p>13008 UM: supervisión tensión B CC%2 %1 (ID de voltaje = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La vigilancia de tensión en el inversor ha respondido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tensión de alimentación - Informar al servicio postventa - Cambiar módulo de potencia
237-13009	<p>Error message</p> <p>13009 UM: Señal DRIVE OFF activa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La unidad de alimentación (UVR o UEC) da error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar unidad de alimentación - Informar al servicio postventa
237-1300A	<p>Error message</p> <p>1300A UM: Temp. Refrig. mayor que umbral de alerta %1 (valor: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del disipador de calor ha excedido un umbral de advertencia definido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-1300A	<p>Error message</p> <p>1300A UM: sobrecarga / disipador de calor (advertencia) %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-1300B	<p>Error message</p> <p>1300B UM: Temp. Refrig. mayor que valor máximo %1 (valor: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del disipador de calor ha excedido el valor máximo admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-1300B	<p>Error message</p> <p>1300B UM: sobrecarga / disipador de calor %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-1300E	<p>Error message</p> <p>1300E UM: Supervisión tensión SW %1 (valor real: %4Aeff)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El control de sobreintensidad de software en el inversor UM o en el inversor compacto UEC ha reaccionado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar el ajuste del regulador de corriente - Verificar la conexión del motor en busca de cortocircuitos - Verificar el motor para el cierre del devanado - Informar al servicio de atención al cliente - Reemplazar el módulo de potencia

Número de error	Descripción
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test de conexión: HIK erróneo CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha detectado un error en el HIK (Hardware Identification Key) en la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio de atención al cliente - Cambiar el módulo de potencia
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test de conexión: componente interno erróneo CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha especificado un identificador de componente interno (FPGA ID) no permitido o no se ha podido acceder al componente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test de conexión: interfaz analógica errónea CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que una interfaz análoga del inversor no funciona correctamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test de conexión: medición temperatura imposible CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC no ha sido posible leer los valores del sensor de temperatura del disipador de calor - Sensor o interfaz correspondiente (I2C) defectuosos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test conex.: módulo memoria (FRAM) defectuoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC no se ha podido identificar el FRAM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test de conexión: interfaz de ser. (SPI) errónea CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que la interfaz en serie (SPI) al FsuC del inversor no funciona correctamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test conex.: medic. corr. errónea CC%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha detectado que la medición de corriente en el inversor es defectuosa - Con el accionamiento desconectado la corriente de desviación máxima permitida se excedió en una o más fases: (La información se muestra en decimal, interpretar en binario) - Bit0: Fase U - Bit1: Fase V - Bit2: Fase W <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM: test conex.: valor temper. erróneo CC%2 %1 %10 (valor=%5°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la prueba de encendido del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha leído una temperatura de disipador de calor que queda fuera del rango admisible - Disipador demasiado caliente - Sensor o interfaz correspondiente defectuosos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dejar enfriar el equipo - Informar al servicio postventa
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F Prueba de conexión UM: ventilador defectuoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F Prueba de conexión UM: cable interno defectuoso CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la prueba de conexión del inversor UM o del inversor compacto UEC se ha determinado que un cable interno conectado al FSuC (Functional Safety Microcontroller) es defectuoso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-13012	<p>Error message</p> <p>13012 UM: Supervisión WD ha respondido %1 (recibido:%4 esperado:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de que el watchdog de la unidad de regulación ya no se actualiza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa
237-13014	<p>Error message</p> <p>13014 UM: Conexión LWL errónea %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error en la conexión LWL (conexión de fibra óptica entre unidad de regulación e inversor) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica
237-13015	<p>Error message</p> <p>13015 UM: valor temperatura refrig. erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error al acceder al bus I2C para leer el sensor de temperatura del disipador de calor - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso - Controlador I2C defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-13016	<p>Error message</p> <p>13016 UM: Debug UM no válido canal %4 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha seleccionado una señal Debug de UM no válida en el osciloscopio <p>Error correction</p> <p>Selección de otra señal</p>

Número de error	Descripción
237-13017	<p>Error message</p> <p>13017 UM: valor temperatura refrig. erróneo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de error al acceder al bus I2C para leer el sensor de temperatura del disipador de calor - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso - El controlador I2C ya no funciona correctamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1301A	<p>Error message</p> <p>1301A UM: fuerza señal LWL menor umbral alerta CC%2 %1 (valor=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un umbral de alarma definido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica
237-1301B	<p>Error message</p> <p>1301B UM: fuerza señal LWL menor que valor mínimo CC%2 %1 (valor=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de la señal de la conexión LWL (cable de fibra óptica al inversor UM) ha excedido un valor mínimo admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificar conexiones LWL: - ¿Se ilumina el led verde? - ¿Está el cable de fibra óptica introducido hasta el tope? - ¿El borde de corte está limpio? - Tener en cuenta el radio de curvatura - Cambiar el cable de fibra óptica

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

Número de error	Descripción
237-1301E	<p>Error message</p> <p>1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301F	<p>Error message</p> <p>1301F UM: Inversor no preparado %1 (Info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el servoaccionamiento no es posible debido a un inversor UM o inversor compacto UEC no preparado - Causa de que el inversor no esté preparado: (La información se muestra en formato decimal, convertir a binario) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: no se ha fijado la señal para el acceso PWM - Bit4: error en la prueba de conexión - Bit5: el servoaccionamiento no está parametrizado (por completo) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico - Sustituir el módulo de potencia en caso necesario

Número de error	Descripción
237-13020	<p>Error message</p> <p>13020 UM: Disponibilidad perdida %1 (Info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inversor UM o inversor compacto UEC se ha apagado en funcionamiento - Causa de que el inversor no esté preparado: (La información se muestra en decimal, interpretar en binario) - Bit0: "STO.A.P.x» - Bit1: "STO.B.H.P.x» - Bit2: "STO.B.L.P.x» - Bit3: señal para habilitación PWM no establecida - Bit4: Error en prueba de encendido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la entrada en MP_delayTimeSTOatSS1 y, en caso necesario, aumentar el valor (el tiempo que se haya fijado aquí debe ser mayor que el de la entrada de MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el módulo de potencia
237-13021	<p>Error message</p> <p>13021 UM: Fichero Include erróneo CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El software de la unidad de regulación CC, inversor UM o inversor compacto UEC no se ha compilado con el mismo fichero de inclusión. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar versión de software y, en su caso, realizar una actualización - Informar al servicio postventa
237-13025	<p>Error message</p> <p>13025 UM: Sobrepaso Stack CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno de software en inversor UM o inversor compacto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software
237-13026	<p>Error message</p> <p>13026 UM: Sobrepaso Stack IRQ CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno de software en inversor UM o inversor compacto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Verificar la versión de software

Número de error	Descripción
237-13027	Error message 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 Cause of error Error correction
237-13028	Error message 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 Cause of error Error correction
237-13029	Error message 13029 UM: el sensor de la temperatura envía valores no válidos %1 Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - El sensor de temperatura del disipador de calor del inversor UM o del inversor compacto UEC aporta un valor de medición no válido - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1302A	Error message 1302A UM: corriente de fuga demasiado alta %1 Cause of error Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-1302C	<p>Error message</p> <p>1302C UM: Software de comprobación cargado</p> <p>Cause of error</p> <p>En el convertidor hay un software de prueba no activado sin suma de comprobación válida</p> <ul style="list-style-type: none"> - este software no se ha probado o desbloqueado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - tras acusar recibo del error, este software se puede emplear para fines de prueba - Comprobar la versión del software - Crear ficheros de servicio - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-1302D	<p>Error message</p> <p>1302D UM: el sensor de la temperatura envía valores no válidos %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El sensor de temperatura del disipador de calor del inversor UM o del inversor compacto UEC aporta un valor de medición no válido - No se ha conectado ningún sensor de temperatura o conexión defectuosa - Sensor de temperatura defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-1302E	<p>Error message</p> <p>1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
237-1302F	<p>Error message</p> <p>1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-13032	<p>Error message</p> <p>13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error</p> <p>Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction</p> <p>Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p>Error message</p> <p>13033 UM-FSuC da aviso del error CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The FSuC (Functional Safety Microcontroller) on the inverter reports an error. For further information, note the following alarm messages (239-xxxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-13034	<p>Error message</p> <p>13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error</p> <p>Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction</p> <p>HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p>Error message</p> <p>13035 UM. Temp. capa barrera mayor que umbral alerta %1 (valor: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Número de error	Descripción
237-13035	<p>Error message</p> <p>13035 UM: sobrecarga / IGBT (advertencia) %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-13036	<p>Error message</p> <p>13036 UM. Temp. capa barrera mayor que val. máx. %1 (valor: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura de la capa barrera ha sobrepasado el valor máximo permitido. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el perfil de la carga - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-13036	<p>Error message</p> <p>13036 UM: sobrecarga / IGBT %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-13037	<p>Error message</p> <p>13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13038	<p>Error message</p> <p>13038 UM: CC%2 %1 CPU0 Procesamiento de datos inadmisibles</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisibles</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente

Número de error	Descripción
237-13039	<p>Error message</p> <p>13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Procesamiento de datos inadmisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303A	<p>Error message</p> <p>1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Procesamiento de instrucciones inadmisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al servicio postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303B	<p>Error message</p> <p>1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Procesamiento de instrucciones inadmisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Fallo interno de software: se ha intentado acceder a una ubicación de almacenamiento inadmisible</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Genere cuanto antes un fichero de servicio, ejecute un reinicio del control numérico y vuelva a generar un fichero de servicio - Envíe ambos ficheros de servicio al Servicio Postventa para que HEIDENHAIN los examine más detalladamente
237-1303C	<p>Error message</p> <p>1303C UM: velocidad del ventilador demasiado baja CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-1303D	<p>Error message</p> <p>1303D UM: Detección de cortocircuito en el freno %1 (Info : %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The inverter detected a short circuit in the motor brake. - Info provides information about the exact cause of the error: Info = 1: Short circuit between BR+ and BR- Info = 2: Short circuit between BR+ and housing <p>Error correction</p> <p>Warning:</p> <p>Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop.</p> <p>Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Move the axis to a safe position before power-off - Inform your service agency - Check controls for motor brakes - Exchange motor
237-1303F	<p>Error message</p> <p>1303F UM: fichero de inclusión CC%2 %1 de FSuC erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The interface versions of internal components (SOC and FSuC) on the inverter do not match.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version and run an update if necessary - Inform your service agency
237-13040	<p>Error message</p> <p>13040 UM: demasiados telegramas CC erróneos en la secuencia %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Too many telegrams in sequence were lost during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM.</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-13041	<p>Error message</p> <p>13041 UM: demasiados teleg. CC erróneos en período de supervisión %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Too many telegrams were lost during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM during the monitoring period.</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-13042	<p>Error message</p> <p>13042 UM: el índice de errores de los teleg. CC es demasiado alto %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The frequency of faulty telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM is above the limit value.</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-13043	<p>Error message</p> <p>13043 UM: telegramas CC llamativos en el período de supervisión %1</p> <p>Cause of error</p> <p>There are peculiar telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM. Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-13044	<p>Error message</p> <p>13044 UM: telegramas CC llamativos fuera del período de supervisión %1</p> <p>Cause of error</p> <p>There are peculiar telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM. Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-13045	<p>Error message</p> <p>13045 UM: sobrecarga / IGBT (parada de emergencia) %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo

Número de error	Descripción
237-13046	<p>Error message</p> <p>13046 UM: sobrecarga / IGBT (STO) %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Tanto en el inversor UM como en el inversor compacto UEC se ha detectado una temperatura demasiado alta en la electrónica de potencia y en el disipador de calor.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La potencia de corte es demasiado alta - El avance es demasiado alto - La carga constante es demasiado alta - El eje se encuentra con un tope o con obstáculos - Los frenos de parada del eje están cerrados durante el funcionamiento - La temperatura del armario eléctrico es demasiado alta (fallo en la refrigeración) - La aceleración del eje/cabezal es demasiado alta - Ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Reducir la potencia de corte - Reducir el avance - Reducir la carga constante - Reducir la aceleración del cabezal y del eje (MP_maxAcceleration en CfgFeedLimits) - Comprobar los frenos de parada del eje (Función/cableado) - Comprobar el climatizador del armario eléctrico - Comprobar el ventilador del inversor UM y del inversor compacto UEC. En caso necesario, sustituirlo
237-13047	<p>Error message</p> <p>13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

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

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

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

Número de error	Descripción
237-1304E	<p>Error message</p> <p>1304E UM: Frenos de cortocircuito no admisibles %1 (info.: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los frenos de cortocircuito están activados porque el parámetro CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 es mayor que 0 - Sin embargo, los frenos de cortocircuito no son admisibles en caso de: <ul style="list-style-type: none"> - Motor asíncrono (info: 1) - Inversor del seno UMS (info: 2) - Si se dan varias causas al mismo tiempo, info > 2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los frenos de cortocircuito deben desactivarse de forma explícita: - Fijar CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 a 0
237-1304F	<p>Error message</p> <p>1304F UM: Sobrepasso de un búfer de comunicación interno CPU0 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha desbordado un amortiguador interno del inversor UM o del inversor compacto UEC para el almacenamiento en caché de los mensajes en la unidad de regulación CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
237-13050	<p>Error message</p> <p>13050 UM: Sobrepasso de un búfer de comunicación interno CPU1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha desbordado un amortiguador interno del inversor UM o del inversor compacto UEC para el almacenamiento en caché de los mensajes en la unidad de regulación CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
237-13051	<p>Error message</p> <p>13051 UM: Falta soporte de software (HIK, Modelbit) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico.</p> <p>Información de diagnóstico avanzada: El HIK ("hardware identification key") del inversor contiene un bit de modelo no admitido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar la actualización de software - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13052	<p>Error message</p> <p>13052 UM: HIK defectuoso (bits del modelo no plausibles) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico.</p> <p>Información de diagnóstico avanzada: La comprobación de admisibilidad del HIK ("hardware identification key") del inversor ha fallado debido a una combinación no admitida de bits de modelo y de versión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13053	<p>Error message</p> <p>13053 UM: HIK defectuoso (falta el bloque %4) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto UEC utilizado no está operativo.</p> <p>Información de diagnóstico avanzada: No se ha programado un bloque necesario en el HIK ("hardware identification key") del inversor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-13054	<p>Error message</p> <p>13054 UM: HIK defectuoso (falta el bloque %4) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto UEC utilizado no está operativo. Información de diagnóstico avanzada: Falta una entrada necesaria en un bloque del HIK ("hardware identification key") del inversor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13055	<p>Error message</p> <p>13055 UM: HIK defectuoso (check de plausibilidad) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor UM o el inversor compacto UEC usado no es compatible con la versión usada del software del control numérico. Información de diagnóstico avanzada: La comprobación del HIK ("hardware identification key") del inversor ha fallado. El valor de una o más entradas no es admisible.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el inversor - Informar al servicio técnico
237-13056	<p>Error message</p> <p>13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert. <p>Error correction</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 - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen
237-137FF	<p>Error message</p> <p>137FF UM: Alarma CC%2 Módulo = %4 Fila = %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno en inversor UM o inversor compacto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-13800	<p>Error message 13800 UM (FS.B):CRC Error Comunicación FS %1 (nominal: %4,real:%5)</p> <p>Cause of error - Suma de comprobación (CRC) errónea en comunicación cíclica con SKERN-CC.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa.</p>
237-13801	<p>Error message 13801 UM (FS.B):Contador telegramas Comunic. FS %1 nominal:%4 real:%5</p> <p>Cause of error - Contador de telegramas erróneo en comunicación cíclica con SKERN-CC.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa.</p>
237-13802	<p>Error message 13802 UM (FS.B):UM-DriveID Error Comunicación FS %1 nominal:%4 real:%5</p> <p>Cause of error - UM-driveID contiene un error en comunicación cíclica con SKERN-CC.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa.</p>
237-13803	<p>Error message 13803 UM (FS.B): Error al desactivar la comunicación FS %1</p> <p>Cause of error - Error al desactivar la comunicación FS con el UM o el UEC No se fijaron las señales STO.B y SBC.B cuando se desactivó el eje.</p> <p>Error correction - Los accionamientos deben desconectarse antes de desactivar un eje. - Comprobar el programa (S)PLC y, en caso necesario, adaptarlo.</p>

Número de error	Descripción
237-13804	<p>Error message</p> <p>13804 UM (FS.B): Comprobación de topología Parámetro UM fallida %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los parámetros recibidos no se ajustan a la topologia de la estructura - La configuración de los parámetros de máquina MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface oder MP_motorConnector no es correcta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface y MP_motorConnector y corregirlos si fuera necesario - Informar al servicio postventa
237-13805	<p>Error message</p> <p>13805 UM (FS.B): los datos de configuración FS se han falseado 1 %</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los parámetros UM están falseados y no corresponden con la suma de comprobación calculada (UM.DRIVE-ID) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-13806	<p>Error message</p> <p>13806 UM (FS.B): UM-DriveID de UM(FS.A) y UM(FS.B) no son iguales %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sumas de comprobación resultantes (UM-DRIVE.ID) a través de parámetros UM entre UM(FS.A) y UM(FS.B) son diferentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.
237-13807	<p>Error message</p> <p>13807 UM (FS.B):Error en la parametrización de UM (FS.A) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transmisión de datos incorrecta entre UM (FS.A) y UM (FS.B). - La línea de bus ha falseado los datos recibidos o UM (FS.B) los ha detectado como no válidos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor

Número de error	Descripción
237-13808	<p>Error message</p> <p>13808 UM (FS.B): Reconfiguración de parámetros (PAE) no es posible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Restart the control in order to apply the new parameters
237-13809	<p>Error message</p> <p>13809 UM(FS.B): Falla disponib. conectar %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F <p>Error correction</p>
237-1380A	<p>Error message</p> <p>1380A UM (FS.B): Error CRC en comunicación PAE %1 (nominal: %4,real:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
237-1380B	<p>Error message</p> <p>1380B UM (FS.B): Contador telegramas comunic. PAE %1 nominal:%4 real:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-1380C	<p>Error message</p> <p>1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Put the axis in a safe state before deactivating it
237-13820	<p>Error message</p> <p>13820 UM (FS.B): Control de tensión 3,3V(FS.A) sobrepasado CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 3,3 V del FS.A es demasiado alta <p>Error correction</p> <p>Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13821	<p>Error message</p> <p>13821 UM (FS.B): Control de tensión 3,3V(FS.A) sobrepasado CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 3,3 V del FS.A es demasiado baja <p>Error correction</p> <p>Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13822	<p>Error message</p> <p>13822 UM (FS.B): Control de tensión 5V sobrepasado CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 5 V es demasiado alta <p>Error correction</p> <p>Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13823	<p>Error message</p> <p>13823 UM (FS.B): Control de tensión 5V sobrepasado CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión de tensión interna determina que la tensión de 5 V es demasiado baja <p>Error correction</p> <p>Reiniciar el control numérico si se vuelve a producir el error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el jumper X76 - Sustituir el equipo - Informar al servicio postventa
237-13824	<p>Error message</p> <p>13824 UM (FS.B): Watchdog FS.A ha respondido CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor UM o el inversor compacto UEC avisa de que el Watchdog del canal A (FSuC) ya no se actualiza <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrancar de nuevo el control numérico - Informar al servicio de atención al cliente
237-13825	<p>Error message</p> <p>13825 UM (FS.B): Temp. supera umbral de advertencia CC %2 %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del procesador ha excedido un umbral de advertencia definido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador
237-13826	<p>Error message</p> <p>13826 UM (FS.B): Temperatura mayor que valor máximo CC %2 %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del procesador ha excedido el valor máximo admisible <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dejar enfriar el inversor UM o el inversor compacto UEC - Verificar el funcionamiento y la suciedad del ventilador

Número de error	Descripción
237-13827	<p>Error message</p> <p>13827 UM (FS.B): Error autocompr. de la segur. CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error en el autodiagnóstico FS.</p> <p>Info 0:</p> <p>0 = Parada de emergencia durante el autodiagnóstico</p> <p>1 = Inicio de la prueba</p> <p>2 = Prueba de activación del freno, parte 2</p> <p>3 = Prueba de la activación del freno, parte 2</p> <p>4 = Prueba de la activación del freno, parte 3</p> <p>5 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 1</p> <p>6 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 2</p> <p>7 = Prueba de las señales de desconexión STO, parte 3</p> <p>8 = Prueba de bloqueo de impulsos PWM, test positivo</p> <p>9 = Prueba del bloqueo de impulsos PWM, test negativo</p> <p>Low Side</p> <p>10 = Prueba del bloqueo de impulsos PWM, test negativo</p> <p>High Side</p> <p>11 = Prueba de watchdog, canal A</p> <p>12 = Prueba de watchdog, canal B</p> <p>13 = Prueba de la supervisión de tensión, canal B límite inferior</p> <p>14 = Prueba de la supervisión de tensión, canal B límite superior</p> <p>15 = Prueba de la supervisión de tensión, canal A</p> <p>16 = Prueba del registro de los valores de temperatura, canal B</p> <p>17 = Prueba de los requisitos de parada SS0</p> <p>18 = Prueba de los requisitos de parada SS1</p> <p>19 = Prueba del temporizador, canal A temporizador 1</p> <p>20 = Prueba del temporizador, anal A temporizador 2</p> <p>21 = Prueba del temporizador, canal B</p> <p>22 = No se han ejecutado todas las pruebas solicitadas</p> <p>Error correction</p> <p>- Con Info 0 = 0: En caso necesario, desbloquear la parada de emergencia y reiniciar el control numérico.</p> <p>- Con Info 0 = 2-4: Error en la activación del freno. Comprobar el cableado de los frenos de parada.</p> <p>- Con Info 0 = 5-21: Informar al servicio postventa. En caso necesario, sustituir el hardware.</p> <p>- Con Info 0 = 1/22: Informar al servicio postventa.</p>
237-13828	<p>Error message</p> <p>13828 UM (FS.B): Petición SS1F de UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>-Exigencia SS1F (señal REQ.SS1F) de UM(FS.A) activo</p> <p>Error correction</p> <p>Deben tenerse en cuenta el resto de avisos de error</p>

Número de error	Descripción
237-13830	Error message 13830 UM (Log): requerimiento SS1 del PAE Cause of error Error correction
237-13831	Error message 13831 UM (Log): test PAE emite flancos ascendentes STTEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): Cond. de arranque errónea para prueba PAE %1 Info0:%4 Cause of error No se ha indicado una condición de arranque para el autodiagnóstico del módulo PAE en la página del canal B: Durante el autodiagnóstico, el servoaccionamiento debe encontrarse en STO y SBC. Info 0 describe la causa en codificación bit - Bit 0: STO.B.H no activo - Bit 1: STO.B.L no activo - Bit 2: SBC.B no activo Error correction - Parar de forma segura el servoaccionamiento antes de iniciar el autodiagnóstico (STO y SBC deben estar activos) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13833	<p>Error message</p> <p>13833 UM (FS.B): Cond. inicio errónea para autocomprob. %1 Info0:%4</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha indicado una condición de arranque para el autodiagnóstico del UM: Durante el autodiagnóstico, el servoaccionamiento debe encontrarse en STO y SBC. Además, deben cumplirse condiciones adicionales. Info 0 describe la causa en codificación bit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit 0: falta STEST.Permit - Bit 1: STO.A no activo - Bit 2: STO.B.H no activo - Bit 3: STO.B.L no activo - Bit 4: SBC.A no activo - Bit 5: SBC.B no activo - Bit 6: ha ocurrido un error SEU - Bit 7: falta el STEST.OK del PAE <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parar de forma segura el servoaccionamientos antes de iniciar el autodiagnóstico (STO y SBC deben estar activos) - Comprobar el programa (S)PLC y, en caso necesario, adaptarlo - Informar al servicio postventa
237-13834	<p>Error message</p> <p>13834 UM (FS.B): PAE informa de error interno (-REQ.SS1F) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The PAE-H PL module reports an internal error (switch-off due to -REQ.SS1F) Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maximum temperature exceeded - Supply voltage not correct - PAE module not connected correctly - Internal PAE error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the expanded information in the bus diagnostics - Stay within the temperature range - Check the power supply - Exchange the PAE-H module - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-13835	<p>Error message</p> <p>13835 UM (FS.B): Temp. menor que umbral de advertencia CC%2 %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura del procesador ha quedado por debajo de un umbral de aviso definido. La temperatura ambiente en el armario eléctrico debe ser superior a +1°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Sustituir el hardware - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-13836	<p>Error message</p> <p>13836 UM (FS.B): Temperatura menor que valor mínimo CC %2 %1 (%4 °C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura del procesador ha quedado por debajo del valor mínimo admitido. La temperatura ambiente en el armario eléctrico debe ser superior a +0°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Si se dispone de él: comprobar el aparato de aire acondicionado - Cambiar hardware - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-13837	<p>Error message</p> <p>13837 UM (FS.B): Control del freno erróneo CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de activación del freno ha detectado un fallo. La posible causa se muestra en Info0.</p> <p>Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 = Freno configurado pero no detectado 2 = Cortocircuito del High-Side o del freno con 24 V 3 = Cortocircuito del Low-Side o del freno con 0 V 4 = Cortocircuito del High-Side con 24 V y cortocircuito del Low-Side con 0 V 5 = Tensión de alimentación demasiado baja (<23,75 V) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación (23,75 - 26,25 V) - Comprobar el cableado de los frenos - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-13838	<p>Error message</p> <p>13838 UM (FS.B): Un SS0 o SS1F impide la reconexión %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una reacción SS0 o SS1F anterior del inversor impide la conexión del servoaccionamiento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control
237-13839	<p>Error message</p> <p>13839 UM (FS.B): Cargado software de prueba no autorizado: CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha cargado software de prueba no autorizado en el inversor:</p> <ul style="list-style-type: none"> - este software no se ha probado ni autorizado oficialmente - para este software no se calculará ninguna suma de comprobación <p>Este software está diseñado solamente con fines de prueba.</p> <p>Error correction</p> <p>Este software o firmware debe reemplazarse por software o firmware que esté autorizado oficialmente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
237-1383A	<p>Error message</p> <p>1383A UM: Error de la suma de comprobación en el código del programa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el código de programa del inversor se ha detectado un error en la suma de comprobación. - Inversor defectuoso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico -Sustituir el hardware en caso necesario
237-1383B	<p>Error message</p> <p>1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-13890	<p>Error message 13890 UM (FS.B):Fichero Include FS erróneo CC%2 %1 (real: %4 nominal:%5)</p> <p>Cause of error - Los software SKERN-CC y UM (FS.B) no se han compilado con el mismo fichero de inclusión.</p> <p>Error correction - Comprobar la versión de software NC y, en caso necesario, instalarla de nuevo - Informar al servicio postventa</p>
237-13891	<p>Error message 13891 UM(FS.B): Iniciar autotest UM vía módulo PLC no permitido %1</p> <p>Cause of error The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p>Error correction</p>
237-13F00	<p>Error message 13F00 UMFSSW: error al desactivar eje %1</p> <p>Cause of error Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p>Error correction Restart the control without deactivating the safe axis</p>
237-13F01	<p>Error message 13F01 Test command was received in released software!</p> <p>Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p>Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency</p>
237-14002	<p>Error message 4002 CC (log): additional info from the DIError module</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-14800	Error message 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 Cause of error Error correction
237-14840	Error message 4840 CC (log): stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-14850	Error message 4850 CC (log): motor not finely tuned Cause of error Error correction
237-14860	Error message 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 Cause of error Error correction
237-14970	Error message 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" Cause of error Error correction
237-149A0	Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-17FFC	Error message 17FFC Eje %1: Módulo PLC 9311 ya no es compatible. Cause of error La función ya no es compatible en esta versión de software. Error correction Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-17FFD	<p>Error message</p> <p>17FFD CC %2 Paso variador eje esclavo %1 y eje maestro no idénticos</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros MP_ctrlPerformance y MP_ampPwmFreq han sido parametrizados de forma diferente en el maestro y en el esclavo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar datos aportados en MP_ctrlPerformance y MP_ampPwmFreq y establecer los mismos valores en maestro y esclavo. - Informar al servicio postventa.
237-17FFE	<p>Error message</p> <p>17FFE Eje %1: Medición interrumpida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prestar atención a otros avisos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Repetir la medición.
237-17FFF	<p>Error message</p> <p>17FFF Eje %1: Amplitud de la señal de excitación demasiado alta</p> <p>Cause of error</p> <p>Limit of provided current or voltage reached during the measurement.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the amplitude of the excitation signal
237-18000	<p>Error message</p> <p>18000 CC %2: no se dispone de suficiente memoria libre</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La medición solicitada requiere demasiado almacenamiento. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la duración del registro. - Reducir la tasa del registro.
237-18001	<p>Error message</p> <p>18001 Eje %1 alarma para comprob. de software</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha disparado una alarma en el test automático de software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18003	<p>Error message</p> <p>18003 Factor kv del fichero cmp es diferente a MP %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los factores kv en el fichero cmp y el fichero de parámetros son diferentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el factor kv (factor kv) en el fichero de parámetros de máquina al valor en el fichero cmp (compTorqueRipple) - Informar al servicio postventa
237-18004	<p>Error message</p> <p>18004 Factor ki del fichero cmp es diferente a MP %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los factores ki en el fichero cmp y el fichero de parámetros de máquina son diferentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el factor ki (vCtrlIntGain) en el fichero de parámetros al valor en el fichero cmp (compTorqueRipple) - Informar al servicio postventa
237-18006	<p>Error message</p> <p>18006 DQ-ALM %1: valor nominal Uz demasiado bajo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
237-18007	<p>Error message</p> <p>18007 Param. EnDat no válido: eje %1código:%4 valor:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la inicialización del encoder de motor EnDat del eje indicado se ha detectado un valor de parámetro no soportado. - La indicación "Code" en el mensaje de error describe la causa: <p>100: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 20/21: "Paso de medición y/o pasos de medición por revolución" = 0 no será soportado por el software del regulador si de ello hay que calcular la conmutación de un motor.</p> <p>101: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 17: "Número de revoluciones diferenciabiles" sólo soportado hasta 65534.</p> <p>102: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 13: CC424 "Número de ciclos para la transmisión del valor de posición (formato de transmisión)" sólo soportado hasta 32.</p> <p>200: EnDat 2,2 Parámetro del fabricante del encoder palabra 4: "Factor de escala de temperatura" desconocido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el medidor - Informar al servicio técnico
237-18008	<p>Error message</p> <p>18008 Parámetro EnDat no válido Eje:%1 Código:%4 Valor:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la inicialización del encoder de posición del eje indicado se ha detectado un valor de parámetro no soportado. - La indicación "Code" en el mensaje de error describe la causa: <p>101: EnDat 2.1 Parámetro del fabricante del encoder palabra 17: "Número de revoluciones diferenciabiles" sólo soportado hasta 65534.</p> <p>200: EnDat 2,2 Parámetro del fabricante del encoder palabra 4: "Factor de escala de temperatura" desconocido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el medidor - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18009	<p>Error message</p> <p>18009 Error Kom transmisor motor EnDat %1 código fallo: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha ocurrido un error en la comunicación con el medidor de motor EnDat. - El código de fallo describe la causa: - 101 y 102: El medidor ha generado un aviso de fallo interno. Otro aviso de alarma 0x1800F describe la causa exacta. - 103, 104 y 105: Ha surgido un error en la comunicación. <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cable del encoder defectuoso - Cable del encoder no es adecuado para la comunicación digital EnDat con alta frecuencia - Fallos en el cable del encoder (p. ej. apantallamiento insuficiente) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x1800F - Comprobar el cable del encoder - comprobar si el cable del encoder es adecuado para la transmisión digital con alta frecuencia - Sustituir el medidor - Sustituir el Hardware (CC) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1800A	<p>Error message</p> <p>1800A Error Kom medidor pos. EnDat %1 código fallo:%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha ocurrido un error en la comunicación con el medidor de posición EnDat. - El código de fallo describe la causa: - 101 y 102: El medidor ha generado un aviso de fallo interno. Otro aviso de alarma 0x18010 describe la causa exacta. - 103, 104 y 105: Ha surgido un error en la comunicación. <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cable del encoder defectuoso - Cable del encoder no es adecuado para la comunicación digital EnDat con alta frecuencia - Fallos en el cable del encoder (p. ej. apantallamiento insuficiente) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - comprobar informaciones adicionales del aviso de alarma 0x18010 - Comprobar el cable del encoder - comprobar si el cable del encoder es adecuado para la transmisión digital con alta frecuencia - Sustituir el medidor - Sustituir el Hardware (CC) - Informar al servicio postventa
237-1800B	<p>Error message</p> <p>1800B Eje %1 Desconex. convert. a través -STO.A.x (señal: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una señal interna del control numérico ha desactivado el inversor: <p>1 = "-STO.A.MC.WD"</p> <p>2 = "-STO.A.P.x"</p> <p>3 = "-STO.A.PIC"</p> <p>4 = "-STO.A.CC"</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la entrada en MP_vCtrlTimeSwitchOff (hasta versión NCK 597110-13) o MP_delayTimeSTOatSS1 (a partir de la versión NCK 597110-14) y, en caso necesario, aumentar el valor en MP_delayTimeSTOatSS1 o disminuir el valor en MP_vCtrlSwitchOffDelay. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1800C	<p>Error message</p> <p>1800C Se requiere un reinicio del accionamiento %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se requiere un reinicio del accionamiento por haber modificado la frecuencia máx. de los aparatos de medición (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reinicio del aparato de medición - Seleccionar eje con parámetro de máquina axismode (Bit x = 0) - Salir del editor MP - Volver a activar eje en el parámetro de máquina axisMode (Bit x = 0) y colocar posEncoderType al valor deseado - Salir del editor MP - o reiniciar el sistema de control - Informar al servicio postventa
237-1800D	<p>Error message</p> <p>1800D Frecuencia aparatos medición hasta 800 kHz CC%2 %1 n. soport.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se seleccionó una frecuencia máx. de los aparatos de medición de 800 kHz para el aparato de medición de motor (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) <p>El Hardware utilizado no soporta ésta frecuencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Situar la frecuencia máx. de los aparatos de medición a 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Informar al servicio postventa
237-1800E	<p>Error message</p> <p>1800E Frecuencia apar. medic. del medidor motor dem. alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se sobrepasó en mucho la frecuencia de aparatos de medición en la entrada del aparato de medición de motor. Los umbrales de supervisión son: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir las revoluciones máximas de motor - Parametrar una elevada frecuencia de la conmutación de entrada del aparato de medición de motor (no en CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1800F	<p>Error message</p> <p>1800F Error medidor motor EnDat %1 código fallo:%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El medidor de motor EnDat comunica un error - El código de fallo describe la causa: <ul style="list-style-type: none"> 1 = Fallo de la iluminación 2 = Amplitud de señal defectuosa 4 = Valor de posición defectuoso 8 = Sobretensión en alimentación de tensión 16 = Infratensión en alimentación de tensión 32 = Sobrecorriente 64 = Cambio de batería necesaria <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar fijación del sistema de medición - Comprobar alimentación de tensión del sistema de medición - Si es necesario, cambiar la batería. - Sustituir el medidor - Informar al servicio postventa
237-18010	<p>Error message</p> <p>18010 Error medidor pos. EnDat %1 código fallo:%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El medidor de posición EnDat comunica un error - El código de fallo describe la causa: <ul style="list-style-type: none"> 1 = Fallo de la iluminación 2 = Amplitud de señal defectuosa 4 = Valor de posición defectuoso 8 = Sobretensión en alimentación de tensión 16 = Infratensión en alimentación de tensión 32 = Sobrecorriente 64 = Cambio de batería necesaria <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar fijación del sistema de medición - Comprobar alimentación de tensión del sistema de medición - Si es necesario, cambiar la batería. - Sustituir el medidor - Informar al servicio postventa
237-18011	<p>Error message</p> <p>18011 Medidor motor: %1 causa: %4, fuente: %5, alarma: %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha ocurrido un error en la dinamización forzoso de estados de fallos en el medidor de motor EnDat 2.2 o DriveCLIQ. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cable del encoder - Sustituir el medidor - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa <p>Indique el texto de error completo: causa, fuente y alarma</p>

Número de error	Descripción
237-18012	<p>Error message</p> <p>18012 Medidor pos.: %1 causa: %4, fuente: %5, alarma: %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ha ocurrido un error en la dinamización forzoso de estados de fallos en el medidor de posición EnDat 2.2 o DriveCLIQ. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cable del encoder - Sustituir el medidor - Sustituir la unidad reguladora CC - Informar al servicio postventa <p>Indique el texto de error completo: causa, fuente y alarma</p>
237-18013	<p>Error message</p> <p>18013 Sistema medida DQ %1: detectado estado de error %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una de las señales de seguridad del encoder DRIVE-CLiQ indica un error de aparato. - Significado de la información adicional: 101 = bit interno de error F1 está puesto 102 = bit interno de error F2 ésta puesto 103 = falta el bit de posición OK PO 104 = bit interno de error Fault Severity 0 XG1 está puesto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el encoder defectuoso - Informar al servicio técnico
237-18014	<p>Error message</p> <p>18014 Error cambio cabezal eje DQ %1 Puerto %4 Error %5</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up. The corresponding PHY is assigned to the given port. Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY): 1: BMCR before PHY Power Down not OK 2: BMCR after PHY Power Down not OK 3: BMCR after PHY Power Up not OK 4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
237-18015	<p>Error message</p> <p>18015 Frec. PWM eje %1 <= 4 kHz, reinicio es necesario</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la primera puesta en marcha del control, la frecuencia PWM de un eje es inferior o igual a 4 kHz. Este eje no está asignado al I2C-Master-CC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconectar y conectar de nuevo el control - El alarma se presenta después de varios reinicios: - Sustituir el CC defectuoso o - Sustituir la batería búfer del MC - Informar al servicio postventa
237-18017	<p>Error message</p> <p>18017 Módulo inserción SPI: error de transmisión %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) para el control de ejes analógicos o para leer valores reales analógicos no se puede operar correctamente. - Módulo de tarjeta SPI defectuoso - Error de cableado en el módulo de tarjeta SPI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas y salidas analógicas conectadas en el módulo de tarjeta SPI. - Cambiar el módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) - Informar al servicio técnico
237-18018	<p>Error message</p> <p>18018 Módulo inserción SPI: error en módulo, número %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) para el control de ejes analógicos o para leer valores reales analógicos no se puede operar correctamente. - Módulo de tarjeta SPI defectuoso - Error de cableado en el módulo de tarjeta SPI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas y salidas analógicas conectadas en el módulo de tarjeta SPI. - Cambiar el módulo de tarjeta SPI (módulo para CC ó MC) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18019	<p>Error message</p> <p>18019 Error de posicionamiento borrrable %1, ES %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error de posicionamiento que se puede borrar (error de arrastre demasiado grande) por la entrada de una parada de emergencia activa. En este caso, la unidad de regulación CC frena inmediatamente el accionamiento. Esto provoca un error de arrastre.</p> <p>La información adicional indica la parada de paro de emergencia activa:</p> <p>1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Volante manual (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Volante manual (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Volante manual</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado externo, especialmente las entradas para parada de emergencia - Informar al servicio técnico
237-1801A	<p>Error message</p> <p>1801A Error de posicionamiento no borrrable %1, ES %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error de posicionamiento que no se puede borrar (error de arrastre demasiado grande) por una entrada de paro de emergencia activa. En este caso, la unidad reguladora CC frenará inmediatamente el servoaccionamiento. Como consecuencia, se produce un error de arrastre. La información adicional indica la entrada de parada de emergencia activa:</p> <p>1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A volante 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B volante 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B volante con Functional Safety 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A volante con Functional Safety</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado externo, en especial el de las entradas de parada de emergencia - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1801B	<p>Error message</p> <p>1801B Módulo SPI en punto de conexión equivocado</p> <p>Cause of error</p> <p>Un único módulo SPI (p ej. CMA-H) exclusivamente en el puesto SPI 2 no es admisible.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conectar el módulo SPI en el puesto 1 de la unidad reguladora. ¡Pero previamente desconecte el control estando desconectado (sin tensión)! - Si el problema todavía persiste, informe al servicio postventa.
237-1801C	<p>Error message</p> <p>1801C Tarjeta de inserción SPI no recibe soporte</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El hardware (regulador CC) no soporta la tarjeta SPI. - Unidad de regulación CC demasiado antigua. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir la unidad de regulación CC por un modelo actual. - Informar al servicio postventa.
237-1801D	<p>Error message</p> <p>1801D Sobreintensidad salida analógica en el módulo tarjeta SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Corriente en la salida superior a 20 mA Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cortocircuito a 0V u otras tensiones de alimentación - Cortocircuito en otras salidas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobación del blindaje (a ambos lados, baja impedancia; Consultar para ello el manual técnico de su control numérico). - Chequear no existan cortocircuitos del cableado contra 0V contra tensiones de alimentación o salidas de otros canales. - Comprobación de la impedancia de entrada del receptor. - Informar al servicio postventa.
237-1801E	<p>Error message</p> <p>1801E Sobreintensidad módulo tarjeta SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Temperatura en el driver de salida superior a 150 °C.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
237-1801F	<p>Error message</p> <p>1801F Tensión de alimentación demasiado baja en el módulo tarjeta SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Tensión de alimentación del driver de salida demasiado baja</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caída de tensión por sobrecarga o cortocircuito - Tensión de alimentación demasiado baja por CC/UEC/MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación - Comprobar el cableado de las salidas - Evitar sobrecargas desactivando uno o varios canales de salida - Informar al servicio postventa.
237-18020	<p>Error message</p> <p>18020 Sobreintensidad salida analógica en el módulo tarjeta SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>El mensaje ¿SHORT_CIRCUIT¿ acompaña el mensaje de error si el error era de corta duración y si se había solucionado por sí mismo.</p> <p>Error correction</p> <p>No se requieren medidas adicionales puesto que el error ya no está presente.</p>
237-18021	<p>Error message</p> <p>18021 Error en fichero CMP: Supply-Point (SP) erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: error de Supply-Pointer (SP) en compensaciones "UCCS".</p> <p>El Supply-Pointer apunta al punto de entrada para el que la compensación correspondiente está activa.</p> <p>Posibles valores de entrada:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1: Void -> Se puede utilizar el valor de salida del bloque para UCCP 0: Bloque UCCS 0 1: Bloque UCCS 1 2: Bloque UCCS 2 3: Bloque UCCS 3 4: Bloque UCCS 4 5: Bloque UCCS 5 6: IqNom 7: WNom <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18022	<p>Error message</p> <p>18022 Fichero CMP: transmisión de eje errónea en compensación "UCCS"</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: error de transmisión de eje en compensación "UCCS".</p> <p>La información de eje transmitida por el MC es errónea, es decir, el índice de eje transmitido no corresponde al índice de eje del eje activo. Existe un error de software interno.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18023	<p>Error message</p> <p>18023 Fichero CMP: función definida (FUNC) en compens. "UCCS" errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: se ha utilizado una función errónea (FUNC) en la compensación UCCS.</p> <p>Las siguientes funciones son posibles:</p> <p>0: DoNothing (-> desactivación)</p> <p>1: Polinomio</p> <p>2: Polinomio invertido</p> <p>3: Filtro IIR 2º rango</p> <p>4: Seno</p> <p>5: Seno hiperbólico</p> <p>6: Función definida por apartados</p> <p>7: Filtro adaptativo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18024	<p>Error message</p> <p>18024 Fichero CMP: Signdefinición de señal SIG0 o SIG1 de UCCS errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: error en la definición de las señales de entrada SIG0 o SIG1 de UCCS/UCCP.</p> <p>Se permiten las magnitudes de entrada siguientes:</p> <p>-1: no activado</p> <p>0: Valor ajustado de origen del parámetro de máquina (sólo UCCP)</p> <p>1: Valor de salida bloque 0</p> <p>2: Valor de salida bloque 1</p> <p>3: Valor de salida bloque 2</p> <p>4: Valor de salida bloque 3</p> <p>5: Valor de salida bloque 4</p> <p>6: Corriente piloto</p> <p>7: Aceleración piloto</p> <p>8: Velocidad piloto</p> <p>9: Revoluciones nominales</p> <p>10: Error de arrastre</p> <p>11: Corriente nominal</p> <p>12: Corriente integral</p> <p>13: Tensión nominal</p> <p>14: Ud</p> <p>15: Uq</p> <p>16: IqNom</p> <p>17: IdNom</p> <p>18: IqAct</p> <p>19: IdAct</p> <p>20: Temperatura de motor</p> <p>21: Ángulo de conmutación</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18025	<p>Error message</p> <p>18025 Fichero CMP: índice de eje (SAX) en compensación UCCS errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: error en el índice de eje (SAX) en la compensación UCCS.</p> <p>El índice de eje o apunta al eje propio o a otro eje que debe encontrarse en la misma placa CC-Board. El índice indicado se refiere al índice del fichero de parámetros de máquina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18026	<p>Error message</p> <p>18026 Fichero CMP: entrada (ENTR) en compensación "UCCS" errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero CMP: error de entrada (ENTRY) en Compensaciones "UCCS".</p> <p>Mediante la entrada se determina si la compensación UCCS se activa de manera aditiva o multiplicativa. Se permiten las entradas siguientes:</p> <p>0: Activación desactivada 1: Activación aditiva 2: Activación multiplicativa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar fichero CMP en los parámetros de máquina - Crear de nuevo el fichero CMP - Informar al servicio postventa
237-18027	<p>Error message</p> <p>18027 "Compensaciones ampliadas!", "TRC" no simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Las funciones "TRC = Torque-Ripple-Compensation" y "Compensaciones avanzadas" no pueden ser aplicadas simultáneamente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar mediante el correspondiente parámetro de máquina la compensación TRC o - Desactivar las compensaciones avanzadas - Informar al servicio postventa
237-18028	<p>Error message</p> <p>18028 CC%2: recibido comando no válido %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Entre el ordenador principal MC y la unidad de regulación CC ha ocurrido un error de comunicación.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cableado HSCI defectuoso - Error de software interno - Instalación de una versión de software no validada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado HSCI - Comprobar la conexión de los enchufes HSCI (¿están empotrados?) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18029	<p>Error message</p> <p>18029 CC%2 capt. v. real incr. sist. med. motor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistema de medida defectuoso - Transmisión de datos defectuosa desde el medidor - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los cables y la conexión de los aparatos de medición - Sustituir los cables del medidor - Sustituir el medidor - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
237-18030	<p>Error message</p> <p>18030 CC%2 capt. v. real incr. sist. med. posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistema de medida defectuoso - Transmisión de datos defectuosa desde el medidor - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los cables y la conexión de los aparatos de medición - Sustituir los cables del medidor - Sustituir el medidor - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
237-18031	<p>Error message</p> <p>18031 CC%2 Valor teórico revoluc. (PWM) defectuoso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La unidad reguladora no proporciona un valor nominal de revoluciones para el motor, o este valor es invalido o llega demasiado tarde:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración defectuosa del regulador (parámetro de máquina) - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del regulador y/o el parámetro de máquina para frecuencia PWM, las entradas y salidas de los medidores y las salidas de valor nominal de revoluciones - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18032	<p>Error message</p> <p>18032 N° máx de CCs sobrepasado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha sobrepasado el número permitido de unidades de regulación CCs.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir el número de CCs. - Informar al servicio postventa
237-18033	<p>Error message</p> <p>18033 Error de sintaxis en el fichero de compensación PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero de compensación para PAC - Error del tipo de función en el fichero de compensación para PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero de compensación para PAC con TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18034	<p>Error message</p> <p>18034 Asignación de eje no válida en el fichero de compensación PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asignación de eje inválida en el fichero de compensación para PAC - Error de sintaxis en el fichero de compensación para PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la asignación de ejes en el fichero de compensación para PAC - Generar de nuevo el fichero de compensación para PAC con TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18035	<p>Error message</p> <p>18035 Error de sintaxis en el fichero de compensación CTC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Punto de alimentación inválida en el fichero de compensación para CTC - Error de sintaxis en el fichero de compensación para CTC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero de compensación para CTC con TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18036	<p>Error message</p> <p>18036 CC%2 Accionam:%1 Stop=%4 Básico=%5 Grupo eje=%6 Estado=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-18037	<p>Error message</p> <p>18037 Opción de software necesaria no liberada: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La opción de software indicada no se encuentra habilitada aunque se debería activar una función vinculada con ésta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las opciones de software mmediante la cifra clave SIK - Contactar con su interlocutor del fabricante de la máquina o con HEIDENHAIN.
237-18038	<p>Error message</p> <p>18038 Anotación errónea en el fichero de compensación CTC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de sintaxis en el fichero de compensación de las "compensaciones ampliadas" de la función CTC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero de compensación para CTC con TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18039	<p>Error message</p> <p>18039 N° líneas erróneo del medidor de revol %1, esperado=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Generador rotatorio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - impulso del sistema de medida parametrizado difiere del impulso EnDat calculado - Comprobar el valor introducido en el parámetro de máquina cfgServoMotor --> motStr - Comprobar el valor introducido en IMP en la tabla del motor - El sistema de medida de velocidad EnDat 2.2 sin indicación de impulso debe ser parametrizado con STR = 1 ó cfgServoMotor --> motStr=1 <p>Sistemas lineales de medida:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la distancia graduada parametrizada difiere de la distancia graduada EnDat calculada - valor erróneo en el parámetro de máquina posEncoderDist o posEncoderIncr - con sistemas lineales de medida EnDat2.2 sin indicación de la distancia graduada debe parametrizarse la resolución del paso de medición (p.ej., 1 nm ó 10 nm) <p>Error correction</p> <p>Generador rotatorio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - introducir el impulso visualizado en el parámetro de máquina cfgServoMotor --> motStr - introducir en la tabla de motor los impulsos visualizados en STR <p>Sistemas lineales de medida:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametrizar mediante posEncoderDist o posEncoderIncr la distancia graduada visualizada en nm <p>Informar al servicio postventa</p>
237-1803A	<p>Error message</p> <p>1803A Error de configuración %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Configuración errónea:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La relación de los parámetros de máquina CfgAxisHardware->posEncoderDist zu CfgAxisHardware->posEncoderIncr no se corresponde con los valores del medidor del EnDat. - Para EnDat 2.2: Véase el manual técnico de control <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las anotaciones en los parámetros de máquina CfgAxisHardware->posEncoderDist y/o CfgAxisHardware->posEncoderIncr y sustituirlas por los valores indicados - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1803B	<p>Error message</p> <p>1803B CC%2: Recibir comando %4 con direccionamiento %5 no válido</p> <p>Cause of error</p> <p>Entre el ordenador principal MC y la unidad de regulación CC ha ocurrido un error de comunicación.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cableado HSCI defectuoso - Error de software interno - Instalación de una versión de software no validada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado HSCI - Comprobar la conexión de los enchufes HSCI (¿están empotrados?) - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-1803C	<p>Error message</p> <p>1803C Parámetro errónea en el fichero de compensación CC bajo UCCS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anotación no válida en el fichero de compensación de las compensaciones ampliadas (CTC, PAC, LAC, ...) - La versión de software instalada no soporta esta anotación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las anotaciones en los ficheros de compensación - Informar al servicio técnico
237-1803D	<p>Error message</p> <p>1803D Anotación errónea en el fichero de compensación PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anotación no válida en el fichero de compensación para PAC - La versión de software instalada no soporta esta anotación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las anotaciones en el fichero de compensación - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1803E	<p>Error message</p> <p>1803E Error en el regulador de corriente</p> <p>Cause of error</p> <p>A pesar de una corriente teórica indicada, el regulador de corriente no ha podido medir una corriente real (=0). Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interrupción en la alimentación hacia el motor - Error en el accionamiento del contactor estrella-delta - Defecto en la etapa de potencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los cables de motor - Comprobar el cableado y la función del contactor estrella-delta - Si es necesario, sustituir la etapa de potencia - Informar al servicio técnico
237-1803F	<p>Error message</p> <p>1803F Error de sintaxis en el fichero de compensación LAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error en la sintaxis de las "Compensaciones avanzadas" Tipo de la función "Load Adaptive Control" desconocido</p> <p>Error correction</p> <p>Generación de un nuevo fichero de compensación LAC a través de TNCopt Informar al servicio postventa</p>
237-18041	<p>Error message</p> <p>18041 Sobrepasado el número máximo de bloques compensación (CTC/PAC)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superado el número máx. de bloques CTC - Superado el número máx. de bloques PAC - Superado el número máx. de otros bloques de las compensaciones ampliadas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar los ficheros de compensación ampliada con TNCopt - Desactivación de las compensaciones ampliadas mediante MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18042	<p>Error message</p> <p>18042 Error de sintaxis en el fichero de compensación MAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error en la sintaxis de las "Compensaciones avanzadas"</p> <p>Tipo de la función "Motion Adaptive Control" desconocido</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar nuevo fichero de compensación MAC a través de TNCopt - Informar al servicio técnico
237-18044	<p>Error message</p> <p>18044 No existe el fichero de compensación para CTC</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18045	<p>Error message</p> <p>18045 No existe el fichero de compensación para PAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18046	<p>Error message</p> <p>18046 No existe el fichero de compensación para LAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18047	<p>Error message</p> <p>18047 No existe el fichero de compensación para MAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-18048	<p>Error message</p> <p>18048 No existe el fichero de compensación para ACC</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-1804A	<p>Error message</p> <p>1804A No existe el fichero de compensación para UCCS</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico
237-1804B	<p>Error message</p> <p>1804B No existe el fichero de compensación para UCCP</p> <p>Cause of error</p> <p>Fichero de compensación inexistente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de compensación con TNCopt - Desactivar el fichero de compensación con CfgController-Comp.enhancedComp - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1804C	<p>Error message</p> <p>1804C Encoder EnDat: tasa de transmisión eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicación con el aparato de medición no es posible con la velocidad necesaria para la regulación. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado y conectores de la línea de señal - Sustituir el aparato de medición - Cambiar CC - Informar al servicio técnico
237-1804D	<p>Error message</p> <p>1804D Encoder de motor EnDat: tasa de transmisión eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicación con el aparato de medición no es posible con la velocidad necesaria para la regulación. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado y conectores de la línea de señal - Sustituir el aparato de medición - Cambiar CC - Informar al servicio técnico
237-1804E	<p>Error message</p> <p>1804E Tarjeta Trigger SPI activada %1 Ratio del Trigger %4 Hz</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La sincronización de aparatos de medición externos por parte de tarjetas de disparo SPI en el CC se ha activado mediante el bit 10 del CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar la entrada en el bit 10 del CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1804F	<p>Error message</p> <p>1804F EnDat2.2 configurado, pero no se detecta %1 Info %4 %5 %6</p> <p>Cause of error</p> <p>An EnDat2.2 encoder was configured, but the control could not switch it to the EnDat2.2-Modus mode. Info contains the following three additional information data:</p> <p>1) 1: This is about the shaft speed encoder 2: This is about the position encoder 2) Connector offset e.g. connector offset = 3 and additional info 1) = 2: Connector X204 is affected 3) EnDat error word</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entry in Machine Parameter CfgAxisHardware-posEncoderType: The value CC_EXTERN_ENDAT_2_2 must not be set unless the position encoder is an EnDat 2.2 encoder. - Check the selected motor: The current settings expect a motor with EnDat2.2 encoder. - Check the entry in Machine Parameter CfgServoMotor-motEncType. - Check the status of the EnDat2.2 encoder with the aid of DriveDiag: Check the pending alarms.
237-18050	<p>Error message</p> <p>18050 CC%2 %1 Parámetro AVD, ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de parámetro AVD tiene un error:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El fichero contiene entradas de parámetro no válidas - Es posible que para crearlo se haya utilizado una versión de TNCopt incorrecta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar AVD en la configuración (enhanced-Comp/MP2700) - Crear un nuevo fichero AVD mediante una versión TNCopt actual - Comprobar la versión de software <p>ID=10 Solo se puede utilizar en hardware con un número de ejes limitado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa <p>ID=107 La ganancia del circuito de regulación del lazo de posición no es la adecuada para el parámetro AVD PAR7 ID=108 El factor Ki del lazo de velocidad no es el adecuado para el parámetro AVD PAR8 ID=109 El factor Ki del lazo de velocidad no es el adecuado para el parámetro AVD PAR9 ID=205 La versión del fichero no es válida ID=300 Sobreintensidad del motor debido a una parametrización AVD incorrecta</p>

Número de error	Descripción
237-18051	<p>Error message 18051 Eje %2: Número del UV erróneo</p> <p>Cause of error - Número erróneo de la unidad de alimentación UV en el parámetro de la máquina</p> <p>Error correction - Comprobar el número de la unidad de alimentación UV en el parámetro de la máquina - Informar al servicio postventa</p>
237-18052	<p>Error message 18052 Eje %2: Anotación errónea en el fichero de compensación ICTRL</p> <p>Cause of error - Invalid entry in the compensation file for ICTRL - Installed software version does not support this entry</p> <p>Error correction - Check the entries in the compensation file for ICTRL - Inform your service agency</p>
237-18053	<p>Error message 18053 %4 %1</p> <p>Cause of error No hay ningún texto auxiliar</p> <p>Error correction</p>
237-18054	<p>Error message 18054 %4 %1</p> <p>Cause of error No hay ningún texto auxiliar</p> <p>Error correction</p>
237-18055	<p>Error message 18055 %4 %1</p> <p>Cause of error No hay ningún texto auxiliar</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-18056	<p>Error message</p> <p>18056 CC %2 Eje %1: Filtro %4 bucle regul. veloc. Giro inestable</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada en el parámetro de la máquina MP_vCtrlFilterFreqX es demasiado baja o demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los valores introducidos en los parámetros de la máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX y MP_vCtrlFilterBandWidthX, siendo X el número de filtro indicado. - Informar al servicio técnico
237-18057	<p>Error message</p> <p>18057 CC %2 Eje %1: Filtro %4 en el bucle de regulación no es estable</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada en el parámetro de la máquina MP_vCtrlFilterFreqX es demasiado baja o demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los valores introducidos en los parámetros de la máquina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX y MP_vCtrlFilterBandWidthX, siendo X el número de filtro indicado. - Informar al servicio técnico
237-18058	<p>Error message</p> <p>18058 CC %2 Eje %1: IPC no estable %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La constante de tiempo del IPC es demasiado grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - - Comprobar los parámetros de la máquina MP_complpcT1 y MP_complpcT2 - Informar al servicio técnico
237-18059	<p>Error message</p> <p>18059 CC %2 Eje %1: AVD no estable %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisión de la frecuencia AVD con una versión actual de TNCopt - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-1805A	<p>Error message 1805A CC %2 Eje %1: AVD no estable %4</p> <p>Cause of error - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta.</p> <p>Error correction - Revisión de la frecuencia AVD con una versión actual de TNCopt Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico</p>
237-1805B	<p>Error message 1805B CC %2 Eje %1: filtro AVD no estable %4</p> <p>Cause of error - La frase de parámetros del filtro AVD 13 (Tipo 22) es inconsistente. - La frecuencia del filtro ajustada del filtro AVD 13 (Tipo 22) es demasiado baja o demasiado alta - La frecuencia AVD ajustada es demasiado baja o demasiado alta</p> <p>Error correction - Realizar el control con ayuda de una versión actualizada de TNCopt, del filtro AVD 13. - Revisión de la frecuencia AVD con TNCopt Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico</p>
237-1805C	<p>Error message 1805C CC %2 Eje %1: medición con AVD no estable %4</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico</p>
237-1805D	<p>Error message 1805D Se ha superado el número máximo de bloques de función %1</p> <p>Cause of error - Maximum number of LAC function blocks exceeded - Maximum number of function blocks of the extended compensations exceeded</p> <p>Error correction - Revise extended compensation files with TNCopt - Deactivation of extended compensations via <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
237-1805E	<p>Error message</p> <p>1805E Punto de conexión en %4, línea %5 defectuosa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntax error in the displayed file - The given feed-in point is not supported <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generation of a new compensation file through TNCopt - Deactivation of extended compensations - Inform your service agency
237-1805F	<p>Error message</p> <p>1805F Error en %4 en línea %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Syntax error in the displayed file - Signal index (SIGx) in the displayed line is faulty <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use TNCopt to regenerate the displayed file - Deactivation of extended compensations via <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - Inform your service agency
237-18060	<p>Error message</p> <p>18060 Asignación errónea en %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La entrada o salida para la compensación no es accesible (p. ej., en otras tarjetas del regulador) - Asignación errónea en el fichero mostrado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero de compensación mediante TNCopt - Las compensaciones mediante acoplamiento del eje solo son posibles para los ejes de la misma tarjeta del regulador - Informar al servicio postventa
237-18062	<p>Error message</p> <p>18062 CC %2 Eje %1: filtro 1%4 en el bucle de regulación no es estable</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frase de parámetros del filtro es inconsistente. - La frecuencia de filtro ajustada es demasiado baja o demasiado alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el control con ayuda de una versión actualizada de TNCopt, del filtro AVD 11 y 12. - Generación de un nuevo fichero AVD a través de TNCopt - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18063	Error message 18063 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18064	Error message 18064 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18065	Error message 18065 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18066	Error message 18066 CC %2 Eje %1: ACC no estable %4 Cause of error - Error de software interno Error correction - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico
237-18067	Error message 18067 CC %2 Eje %1: CPF no estable %4 Cause of error - La frecuencia de separación del filtro Crossover Position (CPF) es demasiado baja. Error correction - Realizar el control de la frecuencia de separación (MP_compActDampFreq) - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
237-18068	<p>Error message 18068 Eje %1: Filtro FSC inestable (%4)</p> <p>Cause of error Los parámetros del filtro FSC son incorrectos.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controlar los parámetros FSC - Optimizar con TNCopt los parámetros FSC - Desactivar FSC (poner a 0 FscAccTolq) - Informar al Servicio de Atención al Cliente </p>
237-18069	<p>Error message 18069 Eje %1: Filtro FSC inestable (%4)</p> <p>Cause of error Los parámetros del filtro FSC son incorrectos.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controlar los parámetros FSC - Optimizar con TNCopt los parámetros FSC - Desactivar FSC (poner a 0 FscAccTolq) - Informar al Servicio de Atención al Cliente </p>
237-1806B	<p>Error message 1806B CC %2 Eje %1: filtro no estable %4</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio técnico </p>
237-1806C	<p>Error message 1806C "Parámetro de máquina" en %4 en la línea %5 erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1806D	<p>Error message 1806D Error de sintaxis en la función FN22</p> <p>Cause of error - Error en la sintaxis de FN22</p> <p>Error correction Comprobar la sintaxis en la función FN22 Desactivar la función FN22 o el ciclo que se ha superpuesto Informar al servicio postventa </p>

Número de error	Descripción
237-1806E	<p>Error message</p> <p>1806E Asignación errónea en %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asignación errónea en el fichero visualizado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar de nuevo el fichero de compensación mediante TNCopt - Informar al servicio postventa
237-1806F	<p>Error message</p> <p>1806F Ciclo 239 interrumpido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha interrumpido el ciclo 239 <p>No se ha calculado el peso / la inercia</p> <p>Error correction</p> <p>Repetir el ciclo 239.</p>
237-18070	<p>Error message</p> <p>18070 CC%2 %1 Limitación de intensidad en el lazo de control</p> <p>Cause of error</p> <p>La limitación de corriente en el circuito de regulación ha reaccionado</p> <p>La función AVD se ha desactivado. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aceleración excesiva - Parámetros del control previo incorrectos - Tipo de filtro de amortiguación AVD incorrecto - Factor de amortiguación AVD demasiado alto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la aceleración nominal - Comprobar los parámetros de control previo - Comprobar la parametrización de AVD - Dado el caso, adaptar los parámetros - Informar al Servicio Postventa
237-18071	<p>Error message</p> <p>18071 La función CC%2 sólo está disponible con sistemas de medida EnDat %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El filtro de posición Crossover únicamente es posible en combinación con un sistema de medición EnDat</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivación de la función Filtro de posición Crossover</p> <p>Empleo de un sistema de medición de longitudes Endat</p> <p>Informar al servicio de asistencia al cliente</p>

Número de error	Descripción
237-18072	<p>Error message</p> <p>18072 Sobrecarga cabezal %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El cabezal está temporalmente sobrecargado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reducir la alimentación - Reducir la distribución - Comprobar los datos de corte
237-18073	<p>Error message</p> <p>18073 Transmitir parámetros de máquina para eje %1</p>
237-18074	<p>Error message</p> <p>18074 CC%2 %1 Inercia calculada: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-18075	<p>Error message</p> <p>18075 CC%2 %1 Masa calculada: %4 [kg*0.001]</p>
237-18076	<p>Error message</p> <p>18076 CC%2 %1 No alcanzado valor umbral aceleración: %4 [porcentaje]</p> <p>Cause of error</p> <p>Al ejecutar el proceso de pesaje, no se alcanzará la aceleración requerida del eje. Las cotas y la masa inercial solo se pueden estimar con una aceleración mínima determinada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ajustar el potenciómetro de override al 100 % - Ampliar los recorridos par el proceso de pesaje
237-18078	<p>Error message</p> <p>18078 CC %2 Eje %1: Parámetro %4 no recibe soporte del software.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18079	<p>Error message</p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	<p>Error message</p> <p>1807A CC%2: Interferencia en la conexión interna, código de error=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo de comunicación notifica un error de conexión interna.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interferencias electromagnéticas - Fallo de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cable del sistema de medida, especialmente las conexiones de la pantalla - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - Sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1807B	<p>Error message</p> <p>1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	<p>Error message</p> <p>1807C CC%2: Puerto interno %5 con fallo, código de error=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo de comunicación notifica un error de conexión interna.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interferencias electromagnéticas - Hardware defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cable del sistema de medida, especialmente las conexiones de la pantalla - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - Sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1807D	<p>Error message</p> <p>1807D CC%2: Recepc. de datos perturbada físic. %1, cód. de error=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>El módulo de comunicación notifica un error en la conexión LWL (cable de fibra óptica, HFL) al inversor.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo de hardware - Interferencias electromagnéticas - Cable óptico (HFL) conectado incorrectamente - Radio de torsión limitado del cable óptico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el filtro de atenuación de las conexiones del cable óptico (HFL) con TNCdiag, si la atenuación es demasiado alta: - Comprobar las conexiones del cable óptico - Seguir las instrucciones del manual técnico para el cableado - En caso necesario, sustituir el hardware - Crear fichero de servicio (el código de error proporciona información sobre la verdadera causa del error para el diagnóstico de HEIDENHAIN) - Informar al servicio postventa - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente
237-1807E	<p>Error message</p> <p>1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic disturbances - Hardware defective <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency

Número de error	Descripción
237-1807F	<p>Error message</p> <p>1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector, or CfgAxisHardware->hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency
237-18082	<p>Error message</p> <p>18082 No se dispone de entrada para sistema de medida de posición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha seleccionado una entrada no disponible para el encoder de posición (ingreso en MP_posEncoderInput) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina MP_posEncoderInput. - Informar al servicio postventa.
237-18083	<p>Error message</p> <p>18083 No se dispone de entrada para sistema de medida de velocidad %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha seleccionado una entrada no disponible para el cuentarrevoluciones (ingreso en MP_speedEncoderInput) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina (MP_speedEncoderInput). - Informar al servicio postventa.
237-18084	<p>Error message</p> <p>18084 No se dispone de salida para fibra óptica %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha seleccionado una salida no disponible para el cable de fibra óptica al inversor UM (ingreso en MP_inverterInterface) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina MP_inverterInterface - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18085	<p>Error message</p> <p>18085 No se dispone de conexión para el motor en el inversor %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conexión de motor seleccionada (ingreso en MP_motorConnector) no está disponible en el inversor UM o en el inversor compacto UEC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el parámetro de máquina (MP_motorConnector). - Informar al servicio postventa.
237-18086	<p>Error message</p> <p>18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p>Error message</p> <p>18087 %1 LAC: Masa calculada: %4 [0.001*kg]</p>
237-18089	<p>Error message</p> <p>18089 Supervisión WD ha respondido %1 (recibido:%4 esperado:%5)</p> <p>Cause of error</p> <p>La unidad de regulación CC o el inversor compacto UEC avisa de que el watchdog del inversor UM o del inversor compacto UEC ya no está actualizado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Comprobar que la máquina está apantallada y puesta a tierra correctamente - Comprobar que el cable del motor y de alimentación están fijados y apantallados correctamente - Informar al servicio postventa
237-1808A	<p>Error message</p> <p>1808A Comunicación inicial con el inversor errónea CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el arranque del control numérico no puede establecerse ninguna comunicación con el inversor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar tensión de alimentación - Informar al servicio postventa - Sustituir el inversor

Número de error	Descripción
237-1808B	<p>Error message</p> <p>1808B Fichero de parámetros ICTRL_xx.cmp erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ingreso en fichero de parámetros ICTRL_xx.cmp erróneo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un nuevo fichero de parámetros a través de TNCopt - Parámetro variable desconocido - Parámetro variable no permitido a través de esta función - Informar al servicio postventa
237-1808C	<p>Error message</p> <p>1808C Parámetro introducido: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parámetro de desgaste confirmado <p>Error correction</p>
237-1808D	<p>Error message</p> <p>1808D Error al determinar "WearAdaptFriction"</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha producido un error al determinar "WearAdaptFriction"</p> <ul style="list-style-type: none"> - El perfil de desplazamiento no es adecuado para determinar el parámetro de desgaste - El perfil de desplazamiento es demasiado largo, de modo que el registro de datos se interrumpe demasiado pronto. - El perfil de desplazamiento es demasiado corto, de modo que no puede alcanzarse una velocidad constante para el registro de valores de medición. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adaptar el perfil de desplazamiento para determinar el coeficiente de desgaste - Informar al servicio postventa
237-1808E	<p>Error message</p> <p>1808E Conmutación PWM no permitida durante el funcionamiento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El parámetro de la frecuencia PWM ha sido modificado durante el funcionamiento. - Los parámetros iniciales de máquina tienen una frecuencia PWM diferente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todos los subarchivos de parámetros de máquina deben tener la misma configuración de PWM. - Cambie la frecuencia PWM de todos los subarchivos y todos los ejes que están en la misma salida PWM para que tengan el mismo valor. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1808F	<p>Error message</p> <p>1808F CC%2 Sistema medida motor incompatible %1, Conexión X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada del sistema de medida configurada de la unidad de regulación únicamente puede evaluar sistemas de medida digitales, puramente en serie. Los sistemas de medida con señales de 1 Vpp no reciben soporte en esta entrada..</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el caso de que el encóder de motor empleado se trate de un generador de impulsos rotativo de 1 Vpp: Emplear entradas X401 - X406 de este CC y configurar mediante CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - En el caso de que se trate de un generador de impulsos rotativo con interfaz EnDat puramente serie: Poner el parámetro CfgServoMotor/MP_motEncType a un valor correcto. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.
237-18090	<p>Error message</p> <p>18090 CC%2 Sistema medida posición incompatible %1, Conexión X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>La entrada del sistema de medida configurada de la unidad de regulación únicamente puede evaluar sistemas de medida digitales, puramente en serie. Los sistemas de medida con señales de 1 Vpp no reciben soporte en esta entrada..</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En el caso de que el encóder de posición empleado se trate de un generador de impulsos rotativo de 1 Vpp: Emplear entradas X401 - X406 del CC y configurar mediante CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput. - En el caso de que se trate de un generador de impulsos rotativo con interfaz EnDat puramente serie: Poner el parámetro CfgAxisHardware/MP_posEncoderType a un valor correcto. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
237-18091	<p>Error message</p> <p>18091 Regulador veloc.: factor P o tiempo integral para eje pequeño %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El factor P del regulador de velocidad de giro en MP_vCtrlPropGain bajo CfgSpeedControl es demasiado pequeño - El tiempo de restablecimiento del regulador de velocidad de giro MP_vCtrlPropGain o MP_vCtrlIntGain es demasiado pequeño - Se ha fijado el Bit 20 de MP_miscCtrlFunct0 bajo CfgCCAuxil aunque el factor P y el tiempo de restablecimiento son demasiado pequeños <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumentar el factor P en MP_vCtrlPropGain - Disminuir el factor I en MP_vCtrlIntGain - Reiniciar Bit 20 de MP_miscCtrlFunct0
237-18092	<p>Error message</p> <p>18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
237-18093	<p>Error message</p> <p>18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La supervisión del tiempo del software del regulador avisa de un exceso - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18094	<p>Error message</p> <p>18094 CC%2 Error en la inicialización Endat3 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido un problema al inicializar la interfaz Endat3 (AddInfo[0] == 0). - La comunicación con el sistema de medida EnDat3 no es posible (AddInfo[0] == 1). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Sustituir la unidad de regulación CC - Comprobar el cable de conexión del sistema de medida - Interrumpir la tensión de alimentación del sistema de medida durante 5 segundos como mínimo (desconectar el sistema de medida del control numérico) y a continuación reiniciar el control numérico - Sustituir el sistema de medida
237-18096	<p>Error message</p> <p>18096 Parámetro del regulador de tensión no correcto %1 Info %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La parametrización del ajuste de regulador de tensión (CfgCurrentControl) no es correcta <p>Info = 1: La parametrización mixta no es admisible: Utilizar solamente (iCtrlPropGain y iCtrlIntGain) o (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ y iCtrlIntGainQ)</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, pero iCtrlIntGain > 0</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, pero iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, pero iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la parametrización del ajuste del regulador de tensión <p>Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 y iCtrlIntGain = 0) o Fijar (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 y iCtrlIntGainQ = 0)</p> <p>Info = 2: Fijar iCtrlPropGain > 0 o iCtrlIntGain = 0</p> <p>Info = 3: Fijar iCtrlPropGainD > 0 o iCtrlIntGainD = 0</p> <p>Info = 4: Fijar iCtrlPropGainQ > 0 o iCtrlIntGainQ = 0</p>
237-18097	<p>Error message</p> <p>18097 Eje %1: Medición imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la medición, el eje se ha desplazado fuera del límite de desplazamiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicione el eje a una distancia suficiente del límite de desplazamiento. Reduzca la velocidad secundaria.</p>

Número de error	Descripción
237-18098	<p>Error message</p> <p>18098 Eje %1: Conexión de la señal de estímulo interrumpida</p> <p>Cause of error</p> <p>Servoaccionamiento apagado o desconectado durante la activación de la señal de excitación.</p> <p>Error correction</p> <p>Repetición de la medición con servoaccionamientos conectados.</p>
237-18099	<p>Error message</p> <p>18099 Conmut. de frecuencia PWM de velocidad de giro no es posible %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha configurado una conmutación dependiente de la velocidad de la frecuencia PWM mediante CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. <p>Esta funcionalidad todavía no es compatible con la versión de software instalada para la generación de servoaccionamientos Gen 3.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fijar el parámetro CfgCurrentControl->iCtrlPwmType a 0. - En caso necesario, fijar la frecuencia PWM permanentemente al valor más alto. - Informar al servicio postventa.
237-1809A	<p>Error message</p> <p>1809A Se ha iniciado secuencia de ajuste TNCopt</p> <p>Cause of error</p> <p>En TNCopt se ha iniciado una secuencia de ajuste automática. TNCopt ha tomado el control del control numérico. Los ejes podrían empezar a desplazarse automáticamente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si TNCopt está vinculado con el control numérico y si ha iniciado una secuencia de ajuste.
237-1809B	<p>Error message</p> <p>1809B Eje %1: Oscilación detectada</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la medición se ha detectado una oscilación.</p> <p>Error correction</p> <p>Reducir la amplitud de la señal de excitación. Comprobar que el closed loop tiene suficientes reservas de estabilidad.</p>

Número de error	Descripción
237-1809C	<p>Error message</p> <p>1809C Modo no admitido de la referenciación %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El modo configurado en el parámetro CfgReferencing->refType no es compatible con el captador rotativo disponible.</p> <p>Error correction</p> <p>Configurar en dicho parámetro uno de los modos de referenciación compatibles con el captador rotativo.</p>
237-1809D	<p>Error message</p> <p>1809D CC%2: Interferencia en la conexión interna</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la comunicación con uno de los controladores internos del equipo.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensión de alimentación fuera de la tolerancia permitida - Fallo de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación del CC afectado y seguir las especificaciones del manual. - Cambiar CC. - Informar al servicio postventa.
237-1809E	<p>Error message</p> <p>1809E CC%2: Interferencia en la conexión interna</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la comunicación con uno de los controladores internos del equipo.</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensión de alimentación fuera de la tolerancia permitida - Fallo de hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación del CC afectado y seguir las especificaciones del manual. - Cambiar CC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1809F	<p>Error message</p> <p>1809F Eje %1: Valor de la amplitud fuera del rango permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor de la amplitud de la señal de excitación para la medición de la respuesta de frecuencia se encuentra fuera del margen permitido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al constructor de la máquina - Comprobar/corregir macro de OEM (constructor de la máquina) para el ciclo 238 Medir estado de la máquina (CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_MEAS) - Comprobar el valor para amplitud de excitación - Recomendación de configuración: La amplitud se indica como factor de la intensidad nominal. Un valor típico es 0,3.
237-180A0	<p>Error message</p> <p>180A0 Se ha cargado software del inversor no desbloqueado</p> <p>Cause of error</p> <p>El inversor cuenta con software de prueba no desbloqueado. El uso de este software solo se permite para fines de prueba internos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión del software - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio técnico
237-180A1	<p>Error message</p> <p>180A1 Fuera de tiempo Trigger</p> <p>Cause of error</p> <p>El evento que desencadena el Trigger no se ha producido a tiempo. El avance programado no se ha alcanzado.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el avance programado.</p>
237-180A2	<p>Error message</p> <p>180A2 Eje %1: Función %4 de regulador CC sin soporte</p> <p>Cause of error</p> <p>The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deactivate the function - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180A3	<p>Error message</p> <p>180A3 Eje %1: Paso a cero de la velocidad en %4 con medición %5</p> <p>Cause of error</p> <p>While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p>Error correction</p> <p>Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>
237-180A4	<p>Error message</p> <p>180A4 CC%2: Aumento de la carga máxima de computación eje %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Debido a una modificación o una activación nueva del conjunto de parámetros de máquina, la carga computacional del CC ha aumentado respecto a la carga debida al conjunto de parámetros de datos de máquina de salida o en procesamiento.</p> <p>Los parámetros para la frecuencia de PWM (CfgPowerStage > ampPwmFreq), el rendimiento del regulador (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) y el tiempo de ciclo del regulador de tensión (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType) contribuyen a la carga computacional.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar un reinicio para cargar el conjunto de parámetros modificado al iniciarse el arranque. - Cargar inicialmente el conjunto de parámetros de máquina con la carga computacional más alta (en su caso, con el atributo Axes->PhysicalAxes->(identificador de eje)->deactivatedAtStart = TRUE) <p>y justo a continuación activar el conjunto de parámetros de máquina adecuado (con la menor carga computacional) para la configuración de hardware actual.</p>
237-180A5	<p>Error message</p> <p>180A5 Eje %1: se ha producido un error en la medición</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180A6	<p>Error message</p> <p>180A6 Eje %1: Medición del diagrama de cascada: v_nom no es constante</p> <p>Cause of error</p> <p>La velocidad nominal v_nom no es constante durante el registro para el diagrama de cascada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al fabricante de la máquina - Comprobar/corregir la macro OEM para el ciclo 238 Medir el estado de la máquina (CfgSystemCycle > OEM_MACHS-TAT_MEAS) - Aumentar el tiempo de espera y el retraso
237-180A7	<p>Error message</p> <p>180A7 CC%2: err. de com. con sist. de med. de vel. EnDat3, código %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido un error en la comunicación con el sistema de medida EnDat3 - El código de error describe la causa: <ul style="list-style-type: none"> - 0,1: error en la capa de transferencia de bits (PHY) - 2: error CRC del HPF o de un LPF - 3: error WD, no se ha detectado ninguna respuesta del sistema de medida durante el fuera de tiempo - Posibles causas: <ul style="list-style-type: none"> - Sistema de medida averiado - Cable de conexión del sistema de medida defectuoso - Interferencias en el cable de conexión del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el sistema de medida - Comprobar el cable de conexión y sustituirlo en caso necesario - Sustituir la unidad de regulación CC

Número de error	Descripción
237-180A8	<p>Error message</p> <p>180A8 CC %2: el sist. de med. de pos. EnDat3 avisa de error, código %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha producido un error en la comunicación con el sistema de medida EnDat3 - El código de error describe la causa: <ul style="list-style-type: none"> - 0,1: error en la capa de transferencia de bits (PHY) - 2: error CRC del HPF o de un LPF - 3: error WD, no se ha detectado ninguna respuesta del sistema de medida durante el fuera de tiempo - Posibles causas: <ul style="list-style-type: none"> - Sistema de medida averiado - Cable de conexión del sistema de medida defectuoso - Interferencias en el cable de conexión del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el sistema de medida - Comprobar el cable de conexión y sustituirlo en caso necesario - Sustituir la unidad de regulación CC
237-180A9	<p>Error message</p> <p>180A9 CC %2: el sist. de med. de vel. EnDat3 avisa de error, código %6</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema de medida EnDat3 muestra un error durante la comunicación cíclica</p> <p>El código de error describe la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: la generación de datos ha fallado o hay un fallo en el sistema de medida - 7: error en la posición monovuelta - 8: error en la posición multivuelta - 9: se han superado las condiciones ambientales admisibles del sistema de medida - 10: las condiciones de funcionamiento eléctricas (corriente o tensión) se han sobrepasado o son insuficientes - 11, 12, 13, 14: mensaje de error específico del equipo 0-3 (consultar la documentación del sistema de medida) - 15: mensaje de error no especificado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el sistema de medida - Asegurar las condiciones ambientales del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida

Número de error	Descripción
237-180AA	<p>Error message</p> <p>180AA CC %2: el sist. de med. de pos. EnDat3 avisa de error, código %6</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema de medida EnDat3 muestra un error durante la comunicación cíclica</p> <p>El código de error describe la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: la generación de datos ha fallado o hay un fallo en el sistema de medida - 7: error en la posición monovuelta - 8: error en la posición multivuelta - 9: se han superado las condiciones ambientales admisibles del sistema de medida - 10: las condiciones de funcionamiento eléctricas (corriente o tensión) se han sobrepasado o son insuficientes - 11, 12, 13, 14: mensaje de error específico del equipo 0-3 (consultar la documentación del sistema de medida) - 15: mensaje de error no especificado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el sistema de medida - Asegurar las condiciones ambientales del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida
237-180AB	<p>Error message</p> <p>180AB CC%2: err. com. cicl. sist. med. de vel. EnDat3, código %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la comunicación cíclica, el sistema de medida muestra un error</p> <p>El código de error describe la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: se han transmitido datos de posición no válidos - 5: el sistema de medida no es compatible con un código de request - 6: se ha emitido una señal para indicar un error no asignable <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el sistema de medida - Comprobar las solicitudes adicionales - Sustituir el sistema de medida - Sustituir la unidad de regulación CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180AC	<p>Error message</p> <p>180AC CC%2: err. com. cicl. sist. med. de pos. EnDat3, código %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la comunicación cíclica, el sistema de medida muestra un error</p> <p>El código de error describe la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: se han transmitido datos de posición no válidos - 5: el sistema de medida no es compatible con un código de request - 6: se ha emitido una señal para indicar un error no asignable <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el sistema de medida - Comprobar las solicitudes adicionales - Sustituir el sistema de medida - Sustituir la unidad de regulación CC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-180AD	<p>Error message</p> <p>180AD CC%2: advert. del sist. de medida EnDat3 en %10; código %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha emitido una señal de advertencia durante la comunicación con el sistema de medida El código de advertencia describe la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: estado del sistema de medida/mantenimiento - 1: se acerca a los límites de las condiciones ambientales admisibles (p. ej., temperatura) - 2: se acerca a los límites de las condiciones eléctricas de funcionamiento (corriente/tensión) - 3: umbral de aviso de temperatura sobrepasado - 4: casi se han alcanzado los límites de carga mínima de la batería - 5-8: advertencia específica del sistema de medida 0-3 - 9: advertencia no especificada del sistema de medida - 10: se ha emitido una señal para indicar una advertencia no asignable <p>Próximamente podría producirse un fallo grave en el sistema de medida</p> <p>Error correction</p> <p>Medidas en función del código de advertencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: se recomienda el mantenimiento del sistema de medida - 1, 4: comprobar el cumplimiento de las condiciones ambientales (p. ej., temperatura) y adoptar medidas - 2: cumplimiento de las condiciones eléctricas de funcionamiento (p. ej., asegurar la tensión de alimentación) - 3: asegurar el cumplimiento de las condiciones eléctricas de funcionamiento, cambiar la batería lo antes posible - 5-8: medidas según la documentación del sistema de medida - 9, 10: comprobar el sistema de medida, sustituir el sistema de medida, informar al servicio postventa
237-180AE	<p>Error message</p> <p>180AE CC%2: Aviso de temperatura del encoder EnDat3 a %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling) - Check the encoder, and exchange it if necessary - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180B0	<p>Error message</p> <p>180B0 CC (reg.): datos de transm. EnDat3 LowPrio (baja prior.) no vál.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-180B1	<p>Error message</p> <p>180B1 Tiempo de espera en la comunicación con UM 3xx a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The described UM 3xx did not react to a communication request from the CC in time.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180B2	<p>Error message</p> <p>180B2 Fallo en la comunicación con UM 3xx a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Telegrams were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL- - Internal system error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency
237-180B3	<p>Error message</p> <p>180B3 Tiempo de espera en la comunicación con componente interno a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The position-value converter component assigned to the connector did not react to a communication request from the processor in time.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the encoder cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the shield connection - Internal system error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the encoder cabling for correct clamping - Exchange the affected encoder or other encoders in the same column - so for X401 also X402, X431, or X432 - so for X403 also X404, X433, or X434 - so for X405 also X406, X435, or X436 - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180B4	<p>Error message</p> <p>180B4 Fallo en la comunicación con el componente interno en %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Communication with the position-value converter component for the described connector is impaired.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the encoder cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the shield connection - Internal system error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the encoder cabling for correct clamping - Exchange the affected encoder or other encoders in the same column - so for X401 also X402, X431, or X432 - so for X403 also X404, X433, or X434 - so for X405 also X406, X435, or X436 - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency
237-180B5	<p>Error message</p> <p>180B5 Demasiados telegramas defectuosos de un UM 3xx en sucesión %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Too many telegrams in sequence were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180B6	<p>Error message</p> <p>180B6 Demasiados telegramas defectuosos de un UM 3xx %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Too many telegrams were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC during the monitoring period.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency

Número de error	Descripción
237-180B7	<p>Error message</p> <p>180B7 Frecuencia de error de los telegramas de UM 3xx demasiado alta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The frequency of faulty telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC is above the limit value.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency
237-180B8	<p>Error message</p> <p>180B8 Electr. llmativos UM 3xx %1 por debajo umbral de notificación</p> <p>Cause of error</p> <p>There are peculiar telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Possible preventive measure: check the machine for correct shield connection and grounding - Possible preventive measure: check the power cables for correct clamping - Possible preventive measure: check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping

Número de error	Descripción
237-180B9	<p>Error message</p> <p>180B9 Telegramas llamativos de UM 3xx %1</p> <p>Cause of error</p> <p>There are peculiar telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Possible preventive measure: check the machine for correct shield connection and grounding - Possible preventive measure: check the power cables for correct clamping - Possible preventive measure: check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping
237-180BA	<p>Error message</p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2 incremental: valor absoluto %1 erróneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reference run was faulty - Reversal during the reference run - The same reference mark was traversed more than once <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Separate the encoder from the power supply (for at least 10 seconds) - Switch off the power supply of the machine (main power switch off and on)
237-180BB	<p>Error message</p> <p>180BB Fichero de inclusión CC%2 %1 de FSuC erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The interface versions of internal components (SOC and FSuC) on the CC do not match.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version and run an update if necessary - Inform your service agency

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

Número de error	Descripción
237-180BF	<p>Error message</p> <p>180BF UM: Sobrepaso de un búfer de comunicación interno CPU0 CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha desbordado un amortiguador interno en la unidad de regulación CC para el almacenamiento en caché de mensajes en el ordenador principal MC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
237-180C0	<p>Error message</p> <p>180C0 UM: Sobrepaso de un búfer de comunicación interno CPU1 CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha desbordado un amortiguador interno en la unidad de regulación CC para el almacenamiento en caché de mensajes en el ordenador principal MC.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
237-180C1	<p>Error message</p> <p>180C1 Uso de un hardware CC no compatible CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Al fijar el bit 31 en CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 se utilizará deliberadamente una unidad de regulación CC 61xx no compatible con esta versión de software.</p> <p>No se puede garantizar el correcto funcionamiento del software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar de CC (utilizar ID 66263x-03 o superior) - Informar al servicio postventa
237-180C2	<p>Error message</p> <p>180C2 El hardware CC no es compatible CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Esta versión de software no admite la unidad de regulación CC 61xx utilizada.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar de CC (utilizar ID 66263x-03 o superior) - Informar al servicio postventa

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

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

Número de error	Descripción
237-18500	<p>Error message</p> <p>18500 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida CRC X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la suma de comprobación de los datos del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - En caso necesario, cambie la unidad de regulación (CC y UEC) - Informar al servicio postventa
237-18501	<p>Error message</p> <p>18501 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida BlockID X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de Block-ID en los datos del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - En caso necesario, cambie la unidad de regulación (CC y UEC) - Informar al servicio postventa
237-18502	<p>Error message</p> <p>18502 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado pequeña X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud del sistema de medida es demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación del sistema de medida - Comprobar el cableado del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18503	<p>Error message</p> <p>18503 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado grande X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud del sistema de medida es demasiado grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del sistema de medida - En caso necesario, sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18504	<p>Error message</p> <p>18504 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida Frecuencia errónea X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de frecuencia en las señales del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado del sistema de medida incluido el apantallado - Cambiar el sistema de medida si fuera necesario - Informar al Servicio de asistencia al cliente
237-18505	<p>Error message</p> <p>18505 SKERN-CC%2: Error sistema medida Latchcntr. no incrementado X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Latchcounter erróneo en los datos del sistema de medida - No se han obtenido datos nuevos del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ejecutar reinicio del control numérico - En caso necesario, sustituir la unidad de regulación (CC y UEC) o el sistema de medida (solo con EnDat) - Comprobar la conexión y el cableado del sistema de medida - Informar al servicio técnico
237-18506	<p>Error message</p> <p>18506 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida ID de pin X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - PIN-ID erróneo en los datos del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
237-18507	<p>Error message</p> <p>18507 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 F1 Bit puesto X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit de error F1 fijado en el sistema de medida EnDat22 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seguir las indicaciones de las siguientes alarmas - Comprobar/sustituir el cable del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18508	<p>Error message</p> <p>18508 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 F2 Bit puesto X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit de error F2 fijado en el sistema de medida EnDat22 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seguir las indicaciones de las siguientes alarmas - Comprobar/sustituir el cable del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18509	<p>Error message</p> <p>18509 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida EnDat22 CRC X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la suma de comprobación de los datos del sistema de medida EnDat22 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar/cambiar el cable del sistema de medida - Cambiar el sistema de medida - Informar al servicio postventa.
237-1850A	<p>Error message</p> <p>1850A SKERN-CC%2: Error del sistema de medida Número de bloque X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>El número de bloque de los datos del sistema de medida es erróneo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
237-18510	<p>Error message</p> <p>18510 SKERN-CC%2: Error del sistema de medida valor de sobrepaso X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valor de sobrepaso no válido en los datos del sistema de medida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.
237-18511	<p>Error message</p> <p>18511 SKERN-CC%2: Error sist.med.: error recopilación maestro EnDat X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
237-18520	<p>Error message</p> <p>18520 SKERN-CC%2: Error CRC con comunic. cíclica convert. frecuenc. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error CRC en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18521	<p>Error message</p> <p>18521 SKERN-CC%2: Error cont. con comunic. cícl. convert. frec. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contador de paquetes erróneo en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18522	<p>Error message</p> <p>18522 SKERN-CC%2: Suma de comprobación errónea %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la suma de comprobación del llamado UM-DriveID en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18523	<p>Error message</p> <p>18523 UM (FS.B): Error CNC en comunicación de UM cíclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error CRC en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18524	<p>Error message</p> <p>18524 UM (FS.B): Error contador en comunicación de UM cíclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contador de paquetes erróneo en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-18525	<p>Error message</p> <p>18525 UM (FS.B): Error en la suma de comprobación CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la suma de comprobación del llamado UM-DriveID en la comunicación FS cíclica con el inversor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa
237-18530	<p>Error message</p> <p>18530 SKERN-CC%2: Estado del eje en SMP modificación no STO %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El eje no estaba en el estado STO al modificar alguno de los siguientes parámetros: sciCcIndex, inverterInterface, motorConnector <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desconectar el accionamiento afectado o llevarlo al estado STO antes de la modificación del parámetro - Comprobar el programa PLC y adecuarlo si fuera necesario. - Informar al servicio técnico
237-18531	<p>Error message</p> <p>18531 SKERN-CC%2: Error de Watchdog SKERN</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo de software interno (Ciclo Watchdog Low Prio) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa.
237-18540	<p>Error message</p> <p>18540 Sistema de medida en X%4: error en Test de amplitud de señal</p> <p>Cause of error</p> <p>An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency

Número de error	Descripción
237-18541	<p>Error message</p> <p>18541 Generador impulsos rotat. EnDat a X%4: ha fallado la dinam. forz.</p> <p>Cause of error</p> <p>En la clavija de conexión indicada, ya está conectado un sistema de medida con interfaz EnDat. Para este sistema de medida, se produce un error en la dinamización forzada. Motivos posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - el sistema de medida no está conectado correctamente - el sistema de medida tiene un defecto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisar las conexiones y los cables del sistema de medida - en caso necesario, reemplazar los cables o el sistema de medida - avisar al servicio técnico
237-18542	<p>Error message</p> <p>18542 SKERN-CC%2: se produjo un error Single-Event-Upset-Fehler (SEU)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno de software - Es posible que sea un fallo esporádico debido a la radiación EMV <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Comprobar el apantallamiento y la conexión del apantallamiento del equipo - Proteger con una pantalla o eliminar las fuentes de interferencia EMV - Informar al servicio postventa
237-18544	<p>Error message</p> <p>18544 SKERN-CC%2: Inversor SS0 solicitud eje%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una función de parada SS0 mediante la comunicación UM(FS.B) cíclica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico
237-18545	<p>Error message</p> <p>18545 SKERN-CC%2: Inversor SS1F solicitud eje%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una función de parada SS1F mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
237-18546	<p>Error message</p> <p>18546 SKERN-CC%2: Inversor error Watchdog FSuC eje%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FS.B del inversor emite un error de Watchdog FS.A (WDF.A) - El FS.A del inversor ya no está operativo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18547	<p>Error message</p> <p>18547 SKERN-CC%2: Inversor FS.A Tensión de alimentación errónea eje%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una tensión de alimentación interna es demasiado alta o demasiado baja <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Comprobar la tensión de alimentación del inversor (jumper X76) - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18548	<p>Error message</p> <p>18548 SKERN-CC%2: Inversor solicita una reacción SS1 eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una reacción de parada SS1 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor
237-18549	<p>Error message</p> <p>18549 SKERN-CC%2: Inversor solicita una reacción SS2 eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una reacción de parada SS2 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor

Número de error	Descripción
237-18550	<p>Error message</p> <p>18550 Se recibió un comando de prueba en un software de lanzamiento.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use autotest software! - Inform your service agency
237-18552	<p>Error message</p> <p>18552 SKERN-CC%2: Error Stuck-At en el canal de temperatura</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El canal Wandler-AD (en el regulador) para la generación de la temperatura Board es defectuoso - El firmware del regulador ha detectado un error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el regulador (CC o UEC), si fuera necesario - Informar al servicio postventa.
237-18553	<p>Error message</p> <p>18553 SKERN-CC%2: Error Stuck-At en el canal de tensión %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unidad de regulación defectuosa (canal ADC). - Problema con los controladores del firmware de la unidad de regulación (CC, UEC). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - En caso necesario, sustituir la unidad de regulación (CC, UEC).
237-18554	<p>Error message</p> <p>18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 Petición %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una función de parada SS0 mediante la comunicación UM(FS.B) cíclica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
237-18555	<p>Error message</p> <p>18555 UM (FS-B): UM pide SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una función de parada SS1F mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Reiniciar el control numérico
237-18556	<p>Error message</p> <p>18556 UM (FS.B): Error de Watchdog UM-FS.A CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FS.B del inversor emite un error de Watchdog FS.A (WDF.A) - El FS.A del inversor ya no está operativo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18557	<p>Error message</p> <p>18557 UM (FS.B): UM-FS.A Tensión de alimentación defec- tuosa CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una tensión de alimentación interna es demasiado alta o demasiado baja <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor - Comprobar la tensión de alimentación del inversor (jumper X76) - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa - En caso necesario, sustituir el inversor
237-18558	<p>Error message</p> <p>18558 UM (FS.B): UM pide reacción SS1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una reacción de parada SS1 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor
237-18559	<p>Error message</p> <p>18559 UM (FS.B): UM pide una reacción SS2 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El inversor solicita una reacción de parada SS2 mediante la comunicación cíclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las siguientes notificaciones del inversor

Número de error	Descripción
237-1855A	<p>Error message</p> <p>1855A SKERN-CC%2: no se ha ejecutado la dinamización forzada EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>La comprobación de la modificación dinámica forzada del EnDat22 al final del primer autotest no es correcta. No se ha detectado ninguna modificación dinámica forzada de EnDat realizada con éxito en las últimas 168 horas.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar que el sistema de medida no tenga un error o sea defectuoso - Cambiar el sistema de medida
237-1855B	<p>Error message</p> <p>1855B SKERN-CC%2: Infracción intervalo en modific. dinám. forzada EnDat</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha infringido el intervalo de tiempo mínimo (4 horas) hasta la próxima modificación dinámica forzada de EnDat (AddInfo[4] = 2) - Se ha infringido el intervalo de tiempo máximo (168 horas) hasta la próxima modificación dinámica forzada de EnDat (AddInfo[4] = 1) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Si el error persiste, informar al servicio postventa
237-1855C	<p>Error message</p> <p>1855C SKERN-CC%2: Error durante modificación dinámica forzada de EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>El bit de error dinamizado detectado no coincide con el caso de error dinamizado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Comprobar que el sistema de medida no tenga un error o sea defectuoso - Cambiar el sistema de medida - Si el error persiste tras el cambio del sistema de medida, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1855D	<p>Error message</p> <p>1855D SKERN-CC%2: Error al verificar posición de comprobación, eje %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha infringido una de las condiciones al verificar la posición de comprobación, causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La posición interna no coincide con la posición de comprobación parametrizada - Hay un estado de error crítico activo - El eje no está referenciado - El eje está en movimiento - La tecla de confirmación no está pulsada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las causas posibles del problema y solucionarlo - Hacer inteligible la posición de comprobación - Si se descartan todas las causas, informar al servicio postventa
237-1855E	<p>Error message</p> <p>1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was received while in an implausible state. - The internal state is %5, and the state %4 was expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-1855F	<p>Error message</p> <p>1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was not received within a permitted timeout time. - The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
237-18800	<p>Error message</p> <p>18800 SKERN-CC%2: Error sistema medida Amplitud demasiado pequeña X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud del sistema de medida es demasiado pequeña <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> -Comprobar la tensión de alimentación del sistema de medida - Comprobar el cableado del sistema de medida - Sustituir el sistema de medida - Informar al servicio postventa
237-18801	<p>Error message</p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_S-KERN_CC is active!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error injection was triggered - No officially released software version is installed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency
237-18802	<p>Error message</p> <p>18802 SKERN-CC: cargado software de test sin liberación de la seguridad</p> <p>Cause of error</p> <p>En el CC hay software de prueba sin autorización de seguridad</p> <ul style="list-style-type: none"> - este software no se ha probado ni autorizado - no se ha calculado una suma de comprobación <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - después de aceptar el error se podrá utilizar este software exclusivamente para pruebas - Comprobar la versión del software - Generar ficheros de servicio - Informar al servicio postventa
237-18803	<p>Error message</p> <p>18803 CC%2 Sincronización del sistema de ejecución SPLC perdida</p> <p>Cause of error</p> <p>El mecanismo para sincronizar la rutina del sistema de tiempo de ejecución SPLC en todas las unidades de control CC devolvió un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar archivo de servicio - Informar al servicio postventa - Reiniciar el control numérico

Número de error	Descripción
237-18804	<p>Error message</p> <p>18804 SKERN-CC%2: Error de configuración del FS Número de conector %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The type of EnDat encoder being used is not supported. Only linear or rotatory EnDat encoders are supported for applications with functional safety (FS). Either an EIB or an unknown EnDat encoder was detected for the encoder parameterized under CfgAxParSafety->encoder-ForSafety.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the encoder configuration under CfgAxParSafety->encoderForSafety</p>
237-18805	<p>Error message</p> <p>18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Fehlerhafte EnDat Safetybits erkannt EnDat Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein Kann folgende Gründe haben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter Speicher des EnDat Messgeräts - Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur CC <p>Error correction</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>Error message</p> <p>18806 SKERN-CC%2: check for completeness of self-test deactivated</p> <p>Cause of error</p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation. This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test. An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p>Error correction</p>
237-18807	<p>Error message</p> <p>18807 SKERN-CC%2: timeout of inactive self-test completeness check</p> <p>Cause of error</p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation. This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test. An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-19000	<p>Error message</p> <p>19000 DQ-LT %1: Sobrecorriente ID=%4; Valor interferencia = %5</p> <p>Cause of error</p> <p>La etapa de potencia ha detectado una sobrecorriente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de parametrización de la regulación - Motor tiene cortocircuito o cortocircuito a tierra. - Funcionamiento U/f: pendiente de arranque demasiado pequeña - Funcionamiento U/f: corriente nominal del motor mucho más grande que la del módulo motor. - Alimentación: corrientes de descarga y recarga altas durante un fallo de la tensión de red. - Alimentación: corrientes de recarga altas durante una sobrecarga de motor y fallo de la tensión del circuito intermedio. - Alimentación: corrientes de cortocircuito durante el arranque por falta de reactancia de conmutación. - Error de conexión de los cables de potencia. - Longitud de los cables de potencia sobrepasa la longitud permitida. - Etapa de potencia defectuosa. <p>Valor de interferencia (interpretar por bit):</p> <p>Bit 0: Fase U.</p> <p>Bit 1: Fase V.</p> <p>Bit 2: Fase W.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos de motor, si es necesario, realizar puesta en marcha. - Comprobar tipo de conexionado del motor (estrella-delta) - Funcionamiento U/f: aumentar pendiente de arranque. - Funcionamiento U/f: comprobar la signación de las corrientes nominales del motor y módulo motor. - Alimentación: comprobar calidad de la red. - Alimentación: reducir carga de motor. - Alimentación: conexión correcta de la reactancia de conmutación de red. - Comprobar la conexión de los cables de potencia. - Comprobar los cables de potencia respecto a cortocircuito o cortocircuito a tierra. - Comprobar la longitud de los cables de potencia. - Sustituir la etapa de potencia.

Número de error	Descripción
237-19001	<p>Error message</p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: Distancia marcas cero ID=%4; Valor interferencia=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>La distancia de marca cero no corresponde con la distancia de marca cero parametrizada.</p> <p>En el caso de transmisores codificados por distancia, la distancia de marca cero se detecta mediante marcas cero emparejadas.</p> <p>De ello resulta que la falta de una marca cero dependiendo del emparejamiento no puede provocar ningún error y no tiene ningún efecto sobre el sistema.</p> <p>Valor de interferencia (interpretar decimal):</p> <p>Incrementar la última distancia de marca cero medida en incrementos (4 incrementos = 1 línea del transmisor).</p> <p>El signo identifica la dirección de desplazamiento durante la captación de la distancia de marca cero.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el tendido de los cables del transmisor respecto a la compatibilidad electromagnética. - Comprobar las conexiones por enchufe. - Comprobar el tipo de transmisor (transmisores con marcas cero equidistantes). - Sustituir el transmisor y/o los cables de transmisor.
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo.</p> <p>Se ha producido un error en la señal pp_GenFB_NCC (módulo del sistema PL).</p> <p>El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa - Comprobar el cableado de la señal pp_GenFB_NCC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal -ES.B (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal -ES.B Informar al servicio postventa</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal CVO (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba Comprobar el cableado de la señal CVO Informar al servicio postventa</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal RDY.PS (X69-17a) del módulo de alimentación. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal RDY.PS (X69-17a). Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_GenMKG (SMOP). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de la señal pp_GenMK. Informar al servicio postventa</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte del programa Comprobar el cableado de las puertas de protección / de la señal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Informar al servicio postventa</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente debido a un fallo. Se ha producido un error en la señal pp_GenFB_NCC (módulo del sistema PL). El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el cableado de la señal pp_GenFB_NCC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware/cableado. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado (cable plano PWM) y sustituirlo en caso necesario - Informar al servicio postventa
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4 1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware. El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida. El control numérico no ejecuta una prueba concreta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware y sustituirlo en caso necesario - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware.</p> <p>El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>El control numérico no ejecuta una prueba concreta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado para saber si se ha establecido un nivel alto en las salidas A SPL/SMOP - Informar al servicio postventa
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>La prueba de desconexión ha finalizado automáticamente porque se ha producido un error en el desarrollo de la prueba o en el hardware.</p> <p>El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>El control numérico no ejecuta una prueba concreta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba - Comprobar el hardware/cableado para saber si se ha establecido un nivel alto en las salidas B SPL/SMOP - Informar al servicio postventa
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Interrupción del test de desconexión %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha producido un error en el desarrollo de la prueba u otro error que ha provocado que el servoaccionamiento se apague y, con ello, que se interrumpiese la prueba de frenado.</p> <p>El control numérico finaliza un paso de la prueba de forma indebida.</p> <p>El control numérico no ejecuta una prueba concreta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si un error previo del sistema del control numérico ha ocasionado la interrupción de una parte de la prueba. - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
237-3001	<p>Error message 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p>Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>
237-3002	<p>Error message 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p>Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>
237-3007	<p>Error message 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1</p> <p>Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen</p>
237-3010	<p>Error message 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3011	<p>Error message 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Cause of error - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Número de error	Descripción
237-3018	<p>Error message</p> <p>13018 UM3: CC antwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf die angegebene Message vom Umrichter (Message Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3019	<p>Error message</p> <p>13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3801	<p>Error message</p> <p>13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3802	<p>Error message</p> <p>13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3804	<p>Error message</p> <p>13804 UM-SOC: comprobación topología parámetros UM ha fallado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3805	<p>Error message</p> <p>13805 UM-SOC: datos configuración FS falseados %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
237-3806	<p>Error message</p> <p>13806 UM-SOC: UM-DriveID de UM-SOC y UM-FSuC no son iguales %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3820	<p>Error message</p> <p>13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3891	<p>Error message</p> <p>13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5)</p> <p>Cause of error</p> <p>- Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden.</p> <p>Error correction</p> <p>- Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden</p> <p>- Kundendienst benachrichtigen</p>
237-8800	<p>Error message</p> <p>18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
238-1000	<p>Error message</p> <p>1000 UVR%2 Sobrecorriente</p> <p>Cause of error</p> <p>The power supply unit hat detected an exceedance of the permissible current on its supply connection</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
238-1001	<p>Error message</p> <p>1001 UVR%2 Corriente de fases demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>The line current consumed by the power supply unit is close to the maximum permissible value</p> <p>Error correction</p> <p>- Inspect the design of the inverter system</p> <p>- Reduce the power consumption of the inverter system</p> <p>- Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
238-1002	<p>Error message 1002 UVR%2 Tensión del circuito intermedio demasiado alta</p> <p>Cause of error The power supply unit has detected that the DC-link voltage is too high</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
238-1003	<p>Error message 1003 UVR%2 Error de red</p> <p>Cause of error La unidad de alimentación ha detectado una red de suministro defectuosa.</p> <p>Error correction - Comprobar la conexión de red y asegurar una conexión de red correcta - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
238-1004	<p>Error message 1004 UVR%2 Corrente de fases demasiado pequeña</p> <p>Cause of error The power supply unit is reporting that the DC-link voltage is too low.</p> <p>Error correction - Check the supply connection - Check the parameters and stability of the supply network - Inform your service agency</p>
238-1006	<p>Error message 1006 UVR%2 Corriente de fuga demasiado grande</p> <p>Cause of error The leakage current monitor of the power supply unit has detected an impermissibly high value.</p> <p>Error correction - Check the wiring of the power modules and motors - Check the motor lines and DC link for sufficient insulation resistance to ground - Inform your service agency</p>
238-1007	<p>Error message 1007 UVR%2 Temperatura en el radiador demasiado alta</p> <p>Cause of error The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value.</p> <p>Error correction Reduce the load</p>

Número de error	Descripción
238-1008	<p>Error message 1008 UVR%2 Error en el control IGBT</p> <p>Cause of error The supply unit has detected an error with the IGBT drive circuit</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
238-100A	<p>Error message 100A UVR%2 Temperatura en el radiador críticamente alta</p> <p>Cause of error The heat-sink temperature in the UVR supply unit is reaching critical values.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the power drawn from the DC link - Check the temperature or climate control unit of the electrical cabinet - Check for ventilation clearances around the power supply unit - Inform your service agency
238-100B	<p>Error message 100B UVR%2 Error durante la carga del circuito intermedio</p> <p>Cause of error The power supply unit has detected a fault during charging of the DC link.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the DC-link bus mounting or the DC-link wiring for a short circuit - Inform your service agency.
238-100C	<p>Error message 100C UVR%2 Servicemode activado</p> <p>Cause of error The service mode of the UVR has been activated. Control of the UVR now occurs over the service interface.</p> <p>Error correction End the service mode at the service interface.</p>
238-100D	<p>Error message 100D UVR%2 Control PWM erróneo</p> <p>Cause of error The PWM drive circuit monitor is reporting an error</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
238-100E	<p>Error message 100E UVR%2 Reconocimiento del hardware erróneo</p> <p>Cause of error The hardware detection of the power supply unit (so-called HIK) is faulty</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
238-100F	<p>Error message 100F UVR%2 Error de configuración</p> <p>Cause of error The configuration of the UVR power supply unit is faulty.</p> <p>Error correction - Check the configuration of the power supply unit, and correct it as necessary (CfgSupplyModule3xx) - Inform your service agency</p>
238-1010	<p>Error message 1010 UVR%2 Baja tensión errónea</p> <p>Cause of error The supply voltage monitor in the supply unit is reporting an error</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
238-1011	<p>Error message 1011 UVR%2 Interferencia del ventilador de la fuente de alimentación</p> <p>Cause of error The UVR power supply unit has detected a fault in the supply unit fan.</p> <p>Error correction - Check the supply unit fan for whether it is possibly blocked by objects or contamination - Inform your service agency</p>
238-1012	<p>Error message 1012 UVR%2 Error de software</p> <p>Cause of error Internal fault of the power supply unit</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
238-1013	<p>Error message</p> <p>1013 UVR%2 Error durante el autotest</p> <p>Cause of error</p> <p>A fault has arisen in the power supply unit during the internal self-test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring of the supply unit - Inform your service agency
238-1014	<p>Error message</p> <p>1014 UVR%2 Error de regulación</p> <p>Cause of error</p> <p>A fault has arisen in the regulator in the power supply unit</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
238-1015	<p>Error message</p> <p>1015 UVR%2 Sobrecarga de los +24V de fuente alimentación integrada</p> <p>Cause of error</p> <p>The current consumption of the 24 V consumers on the integrated power supply unit of the UVR exceeds the maximum permissible value.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring of the +24 V (X76, X90) of the power supply unit integrated into the UVR - Check consumers on +24 V, and reduce as needed - Check the planning of the machine according to the technical manual of your inverter system - Check the configuration of CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Inform your service agency
238-1016	<p>Error message</p> <p>1016 UVR%2 Error CRC de la transmisión HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>A checksum error was detected during data transmission over HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the HSCI connections and HSCI cables - Inform your service agency

Número de error	Descripción
238-1017	<p>Error message</p> <p>1017 UVR%2 Máxima capacidad admitida circuito intermedio sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <p>The UVR power supply unit has detected an impermissibly high DC-link capacity.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the design of the inverter system - Reduce the number of modules connected to the DC-link (UM, CMH) - Inform your service agency
238-1018	<p>Error message</p> <p>1018 UVR%2 La temperatura del procesador alcanza valores críticos</p> <p>Cause of error</p> <p>The processor temperature in the UVR is reaching critical values.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the temperature in the electrical cabinet - Check the climate control unit for proper functioning - Inform your service agency
238-1019	<p>Error message</p> <p>1019 UVR%2 Se ha sobrepasado la temperatura máxima del procesador</p> <p>Cause of error</p> <p>The maximum temperature of the processor in the supply unit has been exceeded.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the temperature in the electrical cabinet - Check the climate control unit for proper functioning - Reduce the power of the inverter system - Inform your service agency
238-101A	<p>Error message</p> <p>101A UVR%2 Sincronización con la red de alimentación fallida</p> <p>Cause of error</p> <p>The synchronization between the supply unit and the supply network was not successful.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check for a faulty connection of the main supply conductors - Check SITOR fuses for the inverter system - Check the power supply network - Inform your service agency

Número de error	Descripción
238-101B	<p>Error message</p> <p>101B UVR%2 Valor tensión media circuito intermedio demasiado alta</p> <p>Cause of error</p> <p>The UVR power supply unit has detected that the amount of the DC-link mean voltage is reaching impermissibly high values.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the supply voltages of the UVR (line voltage). - Ensure that operation occurs on a TN network. Operation on TT or IT networks is not permitted. Please refer to the technical manual of your inverter system. - Inform your service agency.
238-101C	<p>Error message</p> <p>101C UVR%2 Medición de la tensión errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>The supply unit is reporting an error in the DC-link voltage measurement</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
238-101D	<p>Error message</p> <p>101D UVR%2 Corriente configurada circuito intermedio demasiado baja</p> <p>Cause of error</p> <p>La tensión continua configurada en MP_dcLinkVoltage es demasiado baja. La tensión continua configurada debe ser mayor que el valor de rectificación de la tensión de red disponible. Si una unidad de suministro es operada p. ej. con una tensión de red de 3AC 480 V, el fabricante de la máquina debe aumentar la tensión continua generada en MP_dcLinkVoltage a DC 720V.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos introducidos en el parámetro CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage y, en caso necesario, adaptarlos. - Informar al servicio postventa.
238-101E	<p>Error message</p> <p>101E UVR%2 El sensor de temperatura emite datos erróneos</p> <p>Cause of error</p> <p>The temperature sensor in the supply unit is defective or is returning faulty data.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency

Número de error	Descripción
238-101F	<p>Error message</p> <p>101F UVR%2 No hay ningún KDR conectado o es erróneo</p> <p>Cause of error</p> <p>The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency
238-1021	<p>Error message</p> <p>1021 UVR%2 tensión continua demasiado baja</p> <p>Cause of error</p> <p>La unidad de alimentación avisa de una tensión continua demasiado débil.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de red - Informar al Servicio de Atención al Cliente
238-1022	<p>Error message</p> <p>1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p>Cause of error</p> <p>The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the power connection - Inform your service agency
239-0001	<p>Error message</p> <p>1 CC-FSUC: errores internos CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0002	<p>Error message</p> <p>2 MC-FSUC: errores internos</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0003	<p>Error message</p> <p>3 UM-FSUC: errores internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0004	<p>Error message</p> <p>4 CC-FSUC: errores de tensión CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0005	<p>Error message</p> <p>5 MC-FSUC: errores de tensión</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0006	<p>Error message</p> <p>6 UM-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0007	<p>Error message</p> <p>7 CC-FSUC: errores de temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %6,%7°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la temperatura comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0008	<p>Error message 8 MC-FSUC: errores de temperatura (Temperatura: %6,%7°C)</p> <p>Cause of error La supervisión de la temperatura comunica un error.</p> <p>Error correction - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-000A	<p>Error message A CC-FSUC: parametrización errónea CC%2 %1</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000C	<p>Error message C UM-FSUC: Parámetro FS inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000D	<p>Error message D CC-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000F	<p>Error message F UM-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
239-0010	<p>Error message 10 CC-FSUC: software inconsistente CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0011	<p>Error message 11 MC-FSUC: software inconsistente</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0012	<p>Error message 12 UM-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0013	<p>Error message 13 CC-FSUC: errores de stack CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0014	<p>Error message 14 MC-FSUC: errores de stack</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0015	<p>Error message 15 UM-FSUC: errores de stack CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0016	<p>Error message 16 CC-FSUC: errores de software internos CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0017	<p>Error message 17 MC-FSUC: errores de software internos</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0018	<p>Error message 18 UM-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0019	<p>Error message 19 CC-FSUC: errores de RAM CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-001A	<p>Error message 1A MC-FSUC: errores de RAM</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-001B	<p>Error message 1B UM-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-001C	<p>Error message 1C CC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1</p> <p>Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-001D	<p>Error message 1D MC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión</p> <p>Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-001E	<p>Error message 1E UM-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-001F	<p>Error message 1F CC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0020	<p>Error message 20 MC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0021	<p>Error message 21 UM-FSUC: comprobación inicial consistencia software CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0022	<p>Error message 22 CC-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1</p> <p>Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0024	<p>Error message 24 UM-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0025	<p>Error message 25 CC-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1</p> <p>Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0026	<p>Error message 26 MC-FSUC: interferencia en la comunicación cíclica</p> <p>Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0027	<p>Error message 27 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-002A	<p>Error message 2A UM-FSUC: reconfiguración no autorizada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-002D	<p>Error message 2D UM-FSUC: parámetros de los aparatos inconsistentes CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
239-0030	<p>Error message</p> <p>30 UM-FSUC: datos de configuración del canal B no válidos CC%2 /%110</p> <p>Cause of error</p> <p>Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-0033	<p>Error message</p> <p>33 UM-FSUC: solicitud de autotest no válida CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-0036	<p>Error message</p> <p>36 UM-FSUC: autotest interrumpido CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-0039	<p>Error message</p> <p>39 UM-FSUC: errores de tensión en canal B CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The B channel reports a voltage error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency
239-003C	<p>Error message</p> <p>3C UM-FSUC: ha fallado Watchdog B CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The watchdog of the B channel timed out.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency

Número de error	Descripción
239-003D	<p>Error message 3D CC-FSUC: Wachtdog interno defectuoso CC%2 %1</p> <p>Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-003E	<p>Error message 3E MC-FSUC: Wachtdog interno defectuoso</p> <p>Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-003F	<p>Error message 3F UM-FSUC: Wachtdog interno defectuoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0042	<p>Error message 42 UM-FSUC: errores de comunicación internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0045	<p>Error message 45 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
239-0048	<p>Error message</p> <p>48 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-004B	<p>Error message</p> <p>4B UM-FSUC: conexión motor incorrecta CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p>Cause of error</p> <p>The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-004E	<p>Error message</p> <p>4E UM-FSUC: parametrización no plausible CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-004F	<p>Error message</p> <p>4F CC-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0050	<p>Error message</p> <p>50 MC-FSUC: errores de inicialización</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0051	<p>Error message</p> <p>51 UM-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0052	<p>Error message</p> <p>52 CC-FSUC: aviso temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de temperatura emite una advertencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0053	<p>Error message</p> <p>53 MC-FSUC: aviso temperatura (Temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de temperatura emite una advertencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0055	<p>Error message</p> <p>55 CC-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error grave.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0057	<p>Error message</p> <p>57 UM-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error grave.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0058	<p>Error message</p> <p>58 CC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa
239-0059	<p>Error message</p> <p>59 MC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa
239-005A	<p>Error message</p> <p>5A UM-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al servicio postventa
239-005B	<p>Error message</p> <p>5B CC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz CC %2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-005C	<p>Error message</p> <p>5C MC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-005D	<p>Error message 5D UM-FSUC: ajuste pendiente de la versión de interfaz CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0101	<p>Error message 101 CC-FSUC: errores internos CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0102	<p>Error message 102 MC-FSUC: errores internos</p> <p>Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0103	<p>Error message 103 UM-FSUC: errores internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (ejecución de programa inesperada)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0111	<p>Error message 111 CC-FSUC: errores de tensión CC%2 %1</p> <p>Cause of error La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0112	<p>Error message</p> <p>112 MC-FSUC: errores de tensión</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0113	<p>Error message</p> <p>113 UM-FSUC: errores de tensión CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la tensión comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0121	<p>Error message</p> <p>121 CC-FSUC: errores de temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %7,%8°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la temperatura comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0122	<p>Error message</p> <p>122 MC-FSUC: errores de temperatura (Temperatura: %7,%8°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de la temperatura comunica un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0131	<p>Error message</p> <p>131 CC-FSUC: parametrización errónea CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido parámetros que no son válidos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0133	<p>Error message 133 UM-FSUC: Parámetro FS inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error El FSUC ha obtenido parámetros inconsistentes.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0141	<p>Error message 141 CC-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error La comunicación cíclica entre MC y CC-FSUC ha fallado.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0143	<p>Error message 143 UM-FSUC: ha fallado comunicación cíclica CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error La comunicación cíclica entre MC y UM-FSUC ha fallado.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0151	<p>Error message 151 CC-FSUC: software inconsistente CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0152	<p>Error message 152 MC-FSUC: software inconsistente</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0153	<p>Error message 153 UM-FSUC: software inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0161	<p>Error message 161 CC-FSUC: errores de stack CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0162	<p>Error message 162 MC-FSUC: errores de stack</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0163	<p>Error message 163 UM-FSUC: errores de stack CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria de pila)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0171	<p>Error message 171 CC-FSUC: errores de software internos CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0172	<p>Error message 172 MC-FSUC: errores de software internos</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0173	<p>Error message 173 UM-FSUC: errores de software internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (Single Event Upset)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0181	<p>Error message 181 CC-FSUC: errores de RAM CC%2 %1</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0182	<p>Error message 182 MC-FSUC: errores de RAM</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-0183	<p>Error message 183 UM-FSUC: errores de RAM CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Error de software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
239-0191	<p>Error message</p> <p>191 CC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0192	<p>Error message</p> <p>192 MC-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0193	<p>Error message</p> <p>193 UM-FSUC: interferencia de la supervisión de tensión CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC señala una supervisión defectuosa de la tensión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01A1	<p>Error message</p> <p>1A1 CC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01A2	<p>Error message</p> <p>1A2 MC-FSUC: comprobación inicial consistencia del software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-01A3	<p>Error message</p> <p>1A3 UM-FSUC: comprobación inicial consistencia software CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (software dañado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01B1	<p>Error message</p> <p>1B1 CC-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01B2	<p>Error message</p> <p>1B2 MC-FSUC: sobrecarga en la comunicación cíclica</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01B3	<p>Error message</p> <p>1B3 UM-FSUC: comunicación cíclica sobrecargada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido demasiados telegramas cíclicos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01C1	<p>Error message</p> <p>1C1 CC-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-01C2	<p>Error message</p> <p>1C2 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01C3	<p>Error message</p> <p>1C3 UM-FSUC: comunicación cíclica perturbada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicación cíclica del FSUC es defectuosa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01D3	<p>Error message</p> <p>1D3 UM-FSUC: reconfiguración no autorizada CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha vuelto a configurar el FSUC, aunque ya contenía datos de configuración de FS válidos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01E3	<p>Error message</p> <p>1E3 UM-FSUC: parámetros de los aparatos inconsistentes CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido datos de configuración inconsistentes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-01F3	<p>Error message</p> <p>1F3 UM-FSUC: datos de configuración del canal B no válidos CC%2 /%110</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha dado por no válidos los datos de configuración de FS tras la solicitud efectuada por el canal B.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0203	<p>Error message</p> <p>203 UM-FSUC: solicitud de autotest no válida CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha obtenido una solicitud de inicio de la autocomprobación, aunque STO y SBS no están activos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0213	<p>Error message</p> <p>213 UM-FSUC: autotest interrumpido CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha interrumpido una autocomprobación en curso debido a un error.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0223	<p>Error message</p> <p>223 UM-FSUC: errores de tensión en canal B CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El canal B comunica un error de tensión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión de alimentación de los dispositivos afectados (LED de estado "24 V" del dispositivo) - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0233	<p>Error message</p> <p>233 UM-FSUC: ha fallado Watchdog B CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha saltado el watchdog del canal B.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0241	<p>Error message</p> <p>241 CC-FSUC: Wachtdog interno defectuoso CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0242	<p>Error message</p> <p>242 MC-FSUC: Watchdog interno defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0243	<p>Error message</p> <p>243 UM-FSUC: Watchdog interno defectuoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido configurar el watchdog interno del FSUC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0253	<p>Error message</p> <p>253 UM-FSUC: errores de comunicación internos CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica dentro del inversor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0263	<p>Error message</p> <p>263 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0273	<p>Error message</p> <p>273 UM-FSUC: comunicación cíclica inconsistente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha detectado un error en la comunicación cíclica con el módulo PAE.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-0283	<p>Error message</p> <p>283 UM-FSUC: conexión del motor errónea CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6)</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha detectado una asignación errónea de una conexión del motor.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-0293	<p>Error message</p> <p>293 UM-FSUC: parametrización no plausible CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>El FSUC ha detectado un desarrollo erróneo en la parametrización.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A1	<p>Error message</p> <p>2A1 CC-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A2	<p>Error message</p> <p>2A2 MC-FSUC: errores de inicialización</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02A3	<p>Error message</p> <p>2A3 UM-FSUC: errores de inicialización CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno (la inicialización ha fallado)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02B1	<p>Error message</p> <p>2B1 CC-FSUC: aviso temperatura CC%2 %1 (Temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de temperatura emite una advertencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02B2	<p>Error message</p> <p>2B2 MC-FSUC: aviso temperatura (Temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La supervisión de temperatura emite una advertencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la temperatura del armario eléctrico - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C1	<p>Error message</p> <p>2C1 CC-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error grave.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C2	<p>Error message</p> <p>2C2 MC-FSUC: solicitud de reacción SS1F</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error grave.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02C3	<p>Error message</p> <p>2C3 UM-FSUC: requerimiento de una reacción SS1F CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error grave.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02D1	<p>Error message</p> <p>2D1 CC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02D2	<p>Error message</p> <p>2D2 MC-FSUC: versión de la interfaz incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02D3	<p>Error message</p> <p>2D3 UM-FSUC: versión de la interfaz incorrecta CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de la interfaz de los componentes internos no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02E1	<p>Error message</p> <p>2E1 CC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente
239-02E2	<p>Error message</p> <p>2E2 MC-FSUC: ajuste pendiente de la versión de la interfaz</p> <p>Cause of error</p> <p>Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente

Número de error	Descripción
239-02E3	<p>Error message 2E3 UM-FSUC: ajuste pendiente de la versión de interfaz CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error Las versiones de interfaz de los componentes internos deben intercambiarse. Todavía no se ha llevado a cabo el ajuste.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-02F3	<p>Error message 2F3 UM-FSUC: No se ha podido desactivar la unidad CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error No se ha podido desactivar el servoaccionamiento dado que no se encuentra en un estado seguro.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al servicio técnico</p>
239-FFF1	<p>Error message FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1</p> <p>Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-FFF2	<p>Error message FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST</p> <p>Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>
239-FFF3	<p>Error message FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error El FSUC ha recibido una alarma de prueba.</p> <p>Error correction - Crear fichero de servicio - Informar al Servicio de Atención al Cliente</p>

Número de error	Descripción
23A-0000	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la ejecución del programa - Mensaje de error no válido <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0001	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración del programa/hardware errónea - Entorno de pruebas activo <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0003	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI PHY: el hardware no responde</p> <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0004	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la ejecución del programa (NULL pointer) <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0005	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Valor no admisible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0006	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Transferencia de parámetros no admisible - Argumento no admisible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0007	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error Datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0008	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Índice de los equipos no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0009	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Registro de funciones interno: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-000B	<p>Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error HFL-Sender: interfaz con carga máxima o no operativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-000E	<p>Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error El equipo no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0014	<p>Error message Transmisión de datos errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0015	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Índice de la interfaz no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0018	<p>Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error HFL-Master: se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0019	<p>Error message Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error Inversor (HFL): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-001A	<p>Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-001B	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001C	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>SPI: Se ha producido un error en la interfaz %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001D	<p>Error message</p> <p>Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI (DMA): interfaz con carga máxima o no operativa %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-001E	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI (DMA): se ha producido un error en la interfaz %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-001F	<p>Error message Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error HFL (DMA): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0020	<p>Error message Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error HFL: interfaz con carga máxima o no operativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0021	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Error en la ejecución del programa - XADC no inicializado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0022	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Error en la ejecución del programa - XADC ya inicializado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0023	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración del programa/hardware errónea - No se ha encontrado la entrada en HDT <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0025	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipo ocupado/no operativo - Encoder-FPGA: la configuración ha fallado <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0026	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Encoder-FPGA Flash ID: configuración del programa/hardware errónea</p> <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0027	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Encoder-FPGA DPRAM: configuración del programa/hardware errónea</p> <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0028	<p>Error message Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Encoder-FPGA Flash: el hardware no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0029	<p>Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error Encoder-FPGA Master (HFL): se ha producido un error en la interfaz %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-002A	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error FSuC Bootloader: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-002B	<p>Error message Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error FSuC Firmware: la actualización del firmware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-002C	<p>Error message</p> <p>Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC VMT: la actualización del firmware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002D	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC HIK: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002E	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la ejecución del programa - No se ha iniciado el firmware FSuC <p>%1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-002F	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0030	<p>Error message</p> <p>Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: el equipo no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0031	<p>Error message</p> <p>Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: equipo con carga máxima o no operativo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0032	<p>Error message</p> <p>Firmware update failed on device: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: se ha cargado un firmware no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0033	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0034	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI: Se ha producido un error en la interfaz - Registro de errores local configurado %1 <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0035	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI: Se ha producido un error en la interfaz - Registro de errores externo configurado %1 <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0036	<p>Error message</p> <p>Tiempo de espera en la comunicación en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: el equipo no responde %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0037	<p>Error message</p> <p>Error de comunicación en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: la autocomprobación de la interfaz ha fallado %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0039	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: la inicialización del hardware ha fallado %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003A	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003B	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003C	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-003D	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003E	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-003F	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: datos de recepción no válidos %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0040	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Componente Flash: la configuración del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0041	<p>Error message Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Error de acceso interno en el equipo: %2 %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0042	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Inicialización Zynq: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0043	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Inicio del software de la aplicación: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0044	<p>Error message Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Estado eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0045	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Clave eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0046	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Datos de configuración eFuse: error en la ejecución del programa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0047	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Proceso de escritura eFuse: el acceso al hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0048	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>RAM: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0049	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>RAM: la prueba de hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-004A	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FRAM: la inicialización del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-004F	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FRAM: el hardware no responde %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0050	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Flash de diagnóstico: la inicialización del hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0052	<p>Error message</p> <p>Error de acceso interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Flash de diagnóstico: la prueba de hardware ha fallado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0053	<p>Error message</p> <p>Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en la ejecución del programa - Tamaño de imagen no válido <p>%1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0054	<p>Error message</p> <p>Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado el software de la aplicación <p>%1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0055	<p>Error message</p> <p>Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque <p>%1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0056	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque alternativa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0057	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - No se ha encontrado la imagen de arranque principal %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0058	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Imagen de arranque alternativa: offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0059	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Imagen de arranque principal: offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-005A	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Offset de imagen incorrecto %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-005B	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Datos de imagen incompletos/inconsistentes - Generar fichero de servicio e informar al servicio técnico No hay datos de autenticación disponibles %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-005C	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Conversor de bytes: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-005D	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Datos de recepción no válidos - Terminal: carácter no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-005E	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Datos de recepción no válidos - Terminal: entrada demasiado larga %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0060	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0061	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0062	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0063	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0064	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0065	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0066	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0067	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0068	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0069	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-006A	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información: datos de imagen incomple- tos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-006B	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Índice de los equipos no válido %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-006C	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error - Índice de los equipos no válido - No es posible asignar los drivers %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-006D	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error - Índice de los equipos no válido - El comando no se ha procesado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-006E	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error Denominación de la interfaz no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-006F	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Error en la ejecución del programa - Error durante la fase de inicialización principal %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0070	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Autenticación de imagen: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0071	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - Límite de registro alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0072	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error - Datos de imagen incompletos/inconsistentes - Entrada errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0073	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error Equipo con carga máxima o no operativo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0074	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error FPGA ID: configuración del programa/hardware errónea %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0075	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error - Comando no válido - No hay ningún HIK para leer disponible %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0076	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error HIK: transferencia de parámetros no válida %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0077	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Tamaño máximo de comando (in) alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0078	<p>Error message Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error - Transferencia de parámetros no válida - Tamaño máximo de comando (out) alcanzado %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0079	<p>Error message</p> <p>Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transferencia de parámetros no válida - Error en la secuencia de comandos <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007A	<p>Error message</p> <p>Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transferencia de parámetros no válida - Dirección no válida <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007D	<p>Error message</p> <p>Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transferencia de parámetros no válida - ID de mensaje no válida <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-007E	<p>Error message</p> <p>Error en ejecución comando en equipo %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Transferencia de parámetros no válida - Comando no válido <p>%1</p> <p>Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-007F	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información del Encoder-FPGA: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0080	<p>Error message Boot-Image errónea en equipo: %2</p> <p>Cause of error Sección de información del Encoder-FPGA: datos de imagen incompletos/inconsistentes %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0081	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - Configuración del programa/hardware errónea - Entorno de pruebas activo %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Generar un fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0082	<p>Error message Error interno en el equipo: %2</p> <p>Cause of error - La inicialización del hardware ha fallado - Tensión de referencia interna XADC activa %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
23A-0083	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMK) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0084	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VSK) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0085	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMLS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0086	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0087	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VMPS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0088	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: la autocomprobación de la interfaz ha fallado (VSLPS) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0089	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008A	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-008B	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMT0) %1 Identificador: %3. Número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008C	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSTO) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008D	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-008E	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-008F	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMSTX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0090	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMI) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0091	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSI) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico
23A-0092	<p>Error message</p> <p>Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMSRX) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
23A-0093	<p>Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VMPE) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
23A-0094	<p>Error message Inicialización errónea del interfaz en equipo:%2</p> <p>Cause of error HFL: Se ha producido un error en la interfaz (VSPE) %1 Número de identificación: %3, número de serie: %4</p> <p>Error correction - Comprobar las conexiones entre interfaces y reiniciar el control numérico - si el error persiste, generar el fichero de servicio e informar al servicio técnico</p>
240-07D0	<p>Error message Sin permiso de escritura</p> <p>Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p>Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p>Error message No se encuentra el fichero '%1'</p> <p>Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p>Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p>Error message Tipo de fichero de '%1' incorrecto</p> <p>Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p>Error correction Wählen Sie eine andere Datei an</p>

Número de error	Descripción
240-07D3	<p>Error message El fichero '%1' está codificado</p> <p>Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt</p> <p>Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>
240-07D4	<p>Error message El acceso a '%1' está bloqueado</p> <p>Cause of error You tried to edit an NC program while it was running in a Program Run mode.</p> <p>Error correction - Stop the NC program run</p>
240-07D5	<p>Error message Cámino de fichero no válido: '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
240-0800	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error En este estado la tecla no está permitida no no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction Pulsar otra teclas u otra Softkey.</p>
240-0804	<p>Error message Programa NC no guardado</p> <p>Cause of error El programa NC está protegido ante escritura y por este motivo no puede almacenarse.</p> <p>Error correction - Abrir el administrador de ficheros y suprimir la protección contra escritura del programa NC. A continuación, de nuevo seleccionar el programa NC con el modo de funcionamiento Programación y almacenarlo. - O bien, alternativamente: guardar el programa NC con otro nombre.</p>

Número de error	Descripción
240-0CA3	<p>Error message Error en la comunicación interna</p> <p>Cause of error Internal software error.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
240-0CA4	<p>Error message Error en un proceso interno</p> <p>Cause of error Internal software error.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
240-0CA5	<p>Error message Faltan los datos del ciclo o no están completos</p> <p>Cause of error La descripción del ciclo especificada es errónea o incompleta. Comprobar si hay otros mensajes de error con información adicional sobre una posible causa.</p> <p>Error correction Definir la descripción del ciclo correctamente</p>
241-07D0	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>
241-07D2	<p>Error message Texto no encontrado</p> <p>Cause of error El texto buscado con el editor ASCII durante la ejecución de un fichero no fue encontrado en el fichero.</p> <p>Error correction Buscar otro texto (Atender mayúsculas/minúsculas).</p>

Número de error	Descripción
241-09C4	<p>Error message Configuración errónea</p> <p>Cause of error Un parámetro de máquina contiene un valor erróneo, para más información ver Softkey información interna (texto0...2).</p> <p>Error correction - Corregir parámetros de máquina - Informar al servicio postventa</p>
241-09C5	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error interno del control: - Muy poca memoria disponible - Otro error no especificado</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
241-09C6	<p>Error message Bloque de datos ya bloqueado</p> <p>Cause of error Se la ha requerido al editor de la tabla modificar una frase de datos bloqueada.</p> <p>Error correction Eliminar el bloqueo (p.ej., finalizar el programa NC o el cambio de herramienta) y repetir la indicación.</p>
241-09C7	<p>Error message Bloque de datos disponible con una longitud incorrecta</p> <p>Cause of error Al editor de tablas se le ha indicado una tabla que contiene al menos un línea cuya longitud difiere de la longitud de la fila del nombre de la columna.</p> <p>Error correction Abrir la tabla con el editor de texto y acortar la línea en cuestión al final o rellenar la línea con espacios vacíos. Alternativamente cuando por ejemplo varias líneas son erróneas, puede copiarse con el administrador de ficheros esta tabla en una nueva que esté libre de errores.</p>
241-09C8	<p>Error message Tabla de posiciones incorrecta</p> <p>Cause of error - La tabla de posiciones contiene más posiciones de cabezales que indicado dentro del parámetro de máquina CfgAxes.spindleIndices.</p> <p>Error correction - Borrar las posiciones inválidas de la tabla de posiciones</p>

Número de error	Descripción
241-09C9	<p>Error message Valor erróneo `%1` en una regla de actualización `%2`</p> <p>Cause of error Incorrect syntax of the update rule:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The keyword is missing or spelled incorrectly - The keyword is unknown - Invalid number for a rule - Incorrect or unknown symbolic table name - The entered column is missing in the table - Column list is unequal during a copying statement <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Note the additional information on the error message. - Remember that the error can also be before the indicated place! - Enter the statement in the correct syntax, or contact your machine tool builder.
241-09CA	<p>Error message Fallo de la regla de actualización `%1`</p> <p>Cause of error The update rule for updating a table is faulty and cannot be applied.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Please pay attention to other pending error messages. - Enter the statement for updating the table in the correct syntax, or contact your machine tool builder.
241-09CB	<p>Error message Error al importar la tabla `%1` en `%2`</p> <p>Cause of error La importación de una tabla no se ha podido ejecutar.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Informar al servicio técnico.
241-09CC	<p>Error message Tabla `%1` errónea</p> <p>Cause of error The update to the table failed since the table is faulty.</p> <p>Error correction Please ensure that the table</p> <ul style="list-style-type: none"> - has the correct syntax - exists - is not write-protected <p>If necessary, contact your machine tool builder</p>

Número de error	Descripción
241-09CD	<p>Error message</p> <p>Error al actualizar la tabla de herramientas '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>The update of the table failed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Please pay attention to other pending error messages. - Pay attention to the additional information regarding the error message or contact your machine tool builder.
241-09D0	<p>Error message</p> <p>Acceso denegado al archivo %1 durante la actualización</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se puede hacer un seguimiento del fichero porque no se puede acceder a la tabla - Es posible que el fichero siga en uso en el control numérico o una aplicación externa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pulsar NC-Stop, cerrar todos los ficheros o liberarlos en la aplicación externa e intentarlo de nuevo. - En caso de que todavía no sea posible llevar a cabo una actualización: reiniciar el control numérico hasta que aparezca el mensaje "Interrupción de tensión". A continuación, reiniciar la actualización.
241-09D1	<p>Error message</p> <p>Archivo %1 modificado con Importar</p> <p>Cause of error</p> <p>The entered file was automatically modified during import:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Program name - Special characters removed - End block inserted <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the file - Note the changes and check - Use the file only if you feel that it is correct

Número de error	Descripción
241-0C03	<p>Error message</p> <p>Fichero o camino del fichero %1 no válido</p> <p>Cause of error</p> <p>La indicación de un nombre de fichero o de una ruta de fichero para la actualización de la operación de fichero es errónea y no puede ejecutarse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Comprobar la sintaxis en la indicación de fichero y ruta de fichero para la operación de fichero. - Comprobar si el fichero y la ruta de fichero existen realmente. - Informar al servicio técnico.
241-0C04	<p>Error message</p> <p>Error al actualizar con la operativa del fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>La operación de fichero de una regla de actualización no se ha podido ejecutar.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta los otros avisos de error que aparezcan. - Informar al servicio técnico.
241-0C05	<p>Error message</p> <p>Fallo de la regla de actualización '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>La regla de actualización de la operación de fichero es errónea y no puede ejecutarse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta las informaciones adicionales sobre el aviso de error. Para ello, pulsar la softkey INTERNE INFO. - Tener en cuenta otros avisos de error que aparezcan. - Comprobar la sintaxis de la instrucción para la operación de fichero. - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
241-0C2A	<p>Error message Table layout can't be changed</p> <p>Cause of error You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected.</p> <p>Error correction - Do not reduce the column width - Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message</p>
242-07D0	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>
242-07D1	<p>Error message Fichero no válido</p> <p>Cause of error - No se ha encontrado el fichero insertado en el texto - No se ha seleccionado ningún fichero - Se ha seleccionado el mismo fichero que ya ha sido editado por el editor de textos - El fichero seleccionado está siendo ya editado por otra aplicación - Fichero no válido</p> <p>Error correction - Seleccionar otro fichero - Cerrar el fichero en la otra aplicación</p>
242-07D3	<p>Error message Memoria intermedia vacía</p> <p>Cause of error Se ha intentado insertar frases desde la memoria intermedia a pesar de que después de la última interrupción de corriente no se ha copiado nada.</p> <p>Error correction Antes de poder insertar algo, llenar la memoria intermedia con la función "Copiar".</p>

Número de error	Descripción
242-07D4	<p>Error message Texto no encontrado</p> <p>Cause of error El texto buscado con el editor ASCII durante la ejecución de un fichero no fue encontrado en el fichero.</p> <p>Error correction Buscar otro texto (Atender mayúsculas/minúsculas).</p>
242-07D5	<p>Error message Error de introducción</p> <p>Cause of error Uno de los valores introducidos sobrepasa los límites de introducción admisibles.</p> <p>Error correction Comprobar los valores introducidos.</p>
242-07D7	<p>Error message Sin permiso de escritura</p> <p>Cause of error The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p>Error correction - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection</p>
242-07DA	<p>Error message Fichero no guardado</p> <p>Cause of error El fichero está protegido contra escritura y no ha podido almacenarse.</p> <p>Error correction - Eliminar la protección contra escritura en la administración de ficheros. Seleccionar el editor de textos e intentar almacenar de nuevo el fichero. - Guardar el fichero con otro nombre.</p>
243-00F5	<p>Error message Número de serie?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
245-03F5	<p>Error message El servidor de configuración no está preparado</p> <p>Cause of error No está preparada la comunicación interna del sistema al servidor de configuración mediante el interfaz de datos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
245-03F6	<p>Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
245-03F7	<p>Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
245-03F8	<p>Error message No han podido escribirse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
245-03F9	<p>Error message Error en PGM-MGT configuración %1</p> <p>Cause of error Datos falsos o no válidos en la configuración del administrador de ficheros</p> <p>Error correction Corregir y guardar los datos correspondientes</p>
245-03FA	<p>Error message ¡Error interno!</p> <p>Cause of error Error de software interno en el administrador de ficheros</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
245-03FB	Error message Proceso no disponible Cause of error No puede activarse uno de los procesos introducidos en los datos de configuración Error correction Informar al servicio postventa
245-03FC	Error message No se ha podido abrir ClientQueue (%1) Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FD	Error message Error general en el sistema interno Queue (%1) Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FE	Error message No se dispone de receptor para un mensaje del sistema interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa
245-03FF	Error message Proceso de datos erróneo Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
245-0401	Error message No puedo enviarse el mensaje interno Cause of error Error en la comunicación interna del sistema Error correction Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
245-040D	<p>Error message Entrada/salida externa no dispuesta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El interfaz no está conectado. - El aparato externo no está conectado o no está listo. - El cable de de transmisión es defectuoso o incorrecto. <p>Error correction Comprobar la línea de transmisión de datos.</p>
245-0413	<p>Error message ¡Problemas al reconocer el dispositivo USB!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - no puede reconocerse el dispositivo USB utilizado - el dispositivo USB no pudo ser conectado al sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - desconectar el dispositivo USB y volver a intentarlo - intentarlo con otro dispositivo USB
245-0414	<p>Error message ¡Problemas al desconectar el dispositivo USB!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - el dispositivo USB utilizado no ha podido ser desconectado correctamente, o no ha sido desconectado mediante la Softkey de función - un fichero en el dispositivo USB está todavía abierto - el dispositivo USB no pudo ser desconectado del sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - desconectar correctamente el dispositivo USB correspondiente, mediante la Softkey de función - cerrar las aplicaciones con acceso a un fichero del dispositivo USB
245-0416	<p>Error message Transmisión de datos en serie errónea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El interfaz no está configurado correctamente - El cable de de transmisión es defectuoso o incorrecto - fichero no válido para la configuración del interfaz seleccionada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración del interfaz en ambos participantes de la transmisión. - Comprobar la línea de transmisión de datos. - Comprobar, si está disponible el fichero válido para la transmisión

Número de error	Descripción
245-0417	<p>Error message Error de sistema del fichero: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
245-0851	<p>Error message No pudo iniciarse el programa de visualización.</p> <p>Cause of error Todavía está abierto un diálogo de selección para el arranque de una programa de visualización externo</p> <p>Error correction Llevar de nuevo al primer plano el diálogo de selección oculto, dado el caso, mediante la barra de tareas HeROS - Seleccionar o bien el programa de visualización deseado para el ulterior mecanizado - O bien interrumpir la selección del programa de visualización</p>
245-0861	<p>Error message Changing the access rights is not permitted: %1</p> <p>Cause of error Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user.</p> <p>Error correction</p>
250-138B	<p>Error message El programa fue modificado</p> <p>Cause of error Se ha modificado el programa fuera de su ejecución!</p> <p>Error correction Comprobar, si el programa modificado debe ser ejecutado y posicionar de nuevo con GOTO.</p>
250-138C	<p>Error message Memoria principal insuficiente (RAM)</p> <p>Cause of error El control dispone de escasa memoria principal física</p> <p>Error correction Equipar el hardware con al menos 128 MB RAM.</p>

Número de error	Descripción
250-138D	<p>Error message Programa actual sin seleccionar, selección con administ. ficheros</p> <p>Cause of error El programa visualizado no ha sido seleccionado en la selección del programa.</p> <p>Error correction Utilizar el administrador de ficheros para seleccionar un programa para el inicio.</p>
250-138E	<p>Error message ¡Se ha modificado el programa durante su ejecución!</p> <p>Cause of error Se ha modificado un programa durante su ejecución.</p> <p>Error correction Comprobar, si el programa modificado debe ser ejecutado.</p>
250-138F	<p>Error message ¡No pudo abrirse el diálogo Cycle Query!</p> <p>Cause of error Ya existe un diálogo abierto.</p> <p>Error correction Cerrar el diálogo abierto y reiniciar de nuevo el programa.</p>
250-1390	<p>Error message No puede activarse la aplicación: %1</p> <p>Cause of error La otra aplicación no está iniciada o tiene otro título.</p> <p>Error correction Iniciar la otra aplicación de forma manual.</p>
250-1391	<p>Error message Error al transmitir comando al servidor PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
250-1392	<p>Error message Error al transmitir comando al servidor SQL</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
250-1393	<p>Error message Error en la comunicación interna</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
250-1394	<p>Error message Error en un proceso interno</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
250-1395	<p>Error message Error en un proceso interno</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
250-1396	<p>Error message Continuación programa imposible</p> <p>Cause of error No es posible la continuación del programa en el punto de interrupción.</p> <p>Error correction Con Goto, posicionarse al principio del programa o seleccionar de nuevo el programa. En el mecanizado de palets, actualizar la tabla de palets (dado el caso, poner ESTADO DE W en BLANCO). A continuación puede ser arrancado el programa.</p>
250-1397	<p>Error message Movimiento de eje cancelado</p> <p>Cause of error Ha sido parada o interrumpida la referenciación de un eje antes de alcanzar el destino.</p> <p>Error correction - Comprobar los ejes, aceptar los errores, reiniciar la referenciación - En caso necesario, pulsar la tecla de confirmación para indicar si hay que desplazarse un eje no referenciado o no comprobado</p>

Número de error	Descripción
250-1398	<p>Error message Imposible acceder al fichero</p> <p>Cause of error No puede accederse al fichero, quizás ha sido borrado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero.</p>
250-1399	<p>Error message Imposible acceder al fichero</p> <p>Cause of error El fichero no es un programa NC válido para este control.</p> <p>Error correction Seleccionar otro programa.</p>
250-139A	<p>Error message Programa NC no seleccionado</p> <p>Cause of error El programa NC no ha sido seleccionado a través del administrador de ficheros (tecla PGM MGT).</p> <p>Error correction Para que pueda iniciarse este programa, debe ser seleccionado a través del administrador de ficheros (tecla PGM MGT) o debe iniciarse con el programa seleccionado en la ejecución frase a frase.</p>
250-13A7	<p>Error message No es posible establecer la conexión con el DNC</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF.</p> <p>Error correction</p>
250-13A8	<p>Error message No es posible establecer la conexión con el DNC</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. El TeleService está siendo utilizado por otra aplicación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Si el problema persiste, informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
250-13A9	<p>Error message No es posible establecer la conexión con el DNC</p> <p>Cause of error No se ha podido establecer la conexión al DNCF. El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente.</p> <p>Error correction El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.</p>
250-13AA	<p>Error message Falta la solicitud del TeleService</p> <p>Cause of error TeleService no ha podido ser activado o desactivado.</p> <p>Error correction</p>
250-13AB	<p>Error message Falta la solicitud del TeleService</p> <p>Cause of error No puedo enviarse el requerimiento del TeleService.</p> <p>Error correction Comprobar las conexiones de red e intentarlo de nuevo.</p>
250-13AC	<p>Error message Falta la solicitud del TeleService</p> <p>Cause of error El parámetro de máquina para el TeleService no está configurado correctamente.</p> <p>Error correction El parámetro de máquina para el TeleService "CfgServiceRequest" debe configurarse correctamente.</p>
250-13AE	<p>Error message No es posible el acceso a la tabla</p> <p>Cause of error No puede accederse a la tabla. El fichero ha sido probablemente borrado.</p> <p>Error correction Generar de nuevo la tabla.</p>

Número de error	Descripción
250-13AF	<p>Error message</p> <p>Tabla de presets errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>En la tabla de presets no está marcado ningún preset como activo o lo están varios a la vez.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la tabla de presets, sólo puede marcarse como activo un único preset.</p>
250-13B6	<p>Error message</p> <p>La config. de parámetro no puede guardarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado escribir los datos en un archivo de configuración protegida contra escritura.</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
250-13B7	<p>Error message</p> <p>La tabla no puede seleccionarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Uno de los parámetros de configuración para la selección de la tabla no se ha escrito.</p> <p>Error correction</p> <p>- Informar al servicio postventa</p>
250-13B8	<p>Error message</p> <p>La cinemática de máq. contiene demasiados ejes rot.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han configurado más ejes de los permitidos. Con más de un eje rotativo el plano de mecanizado no puede inclinarse. El control no da soporte a más de dos ejes rotativos en la cinemática de las máquinas.</p> <p>Error correction</p> <p>- Cambiar la configuración de la máquina: Utilice una descripción cinemática con un máx. de dos ejes rotativos.</p>
250-13BD	<p>Error message</p> <p>No es posible ventana superpuesta PLC (módulo 9216)</p> <p>Cause of error</p> <p>A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction</p> <p>Activate the machine operation or close a dialog already open.</p>

Número de error	Descripción
250-13BE	<p>Error message Número herramienta no existente</p> <p>Cause of error The tool number required for selection of a pocket number is not in the table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table</p>
250-13BF	<p>Error message Herramienta no existente</p> <p>Cause of error The tool is not present in the tool table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table - Select a tool table that contains the tool.</p>
250-13C0	<p>Error message No hay puesto de herramienta</p> <p>Cause of error There is no fitting tool pocket in the pocket table for the tool.</p> <p>Error correction - Provide a fitting tool pocket</p>
250-13C1	<p>Error message No es posible ventana superpuesta (módulo 9217)</p> <p>Cause of error Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Error correction Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.</p>
250-13C2	<p>Error message ¡No es posible en este estado el diálogo Cycle Query!</p> <p>Cause of error A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction - Check the PLC program and correct if necessary</p>

Número de error	Descripción
250-13C3	<p>Error message Comprobar ventana " Evaluación sistema medida EnDat"</p> <p>Cause of error No se puede mostrar la ventana de diálogo "evaluación del aparato de medición EnDat", ya que queda superpuesta por un modo de trabajo de trasfondo.</p> <p>Error correction Activar el modo de trabajo de la máquina y confirmar la ventana de diálogo "evaluación del aparato de medición EnDat".</p>
250-13C4	<p>Error message Selección de programa no es posible</p> <p>Cause of error Actualmente, la selección de un programa NC no está permitida.</p> <p>Error correction Seleccionar el modo de ejecución de programa</p>
250-13C5	<p>Error message Estado actual de los ejes no recibido</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
250-13C6	<p>Error message Arranque del programa sin soporte</p> <p>Cause of error El inicio (Start) de un programa NC no es compatible en este estado.</p> <p>Error correction - Guiar los ejes sobre las marcas de referencia - Ejecutar de nuevo el inicio del programa</p>
250-13C7	<p>Error message Manejo no soportado</p> <p>Cause of error The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p>Error correction Please wait until the axes have been referenced.</p>

Número de error	Descripción
250-13C9	<p>Error message Frase actual (%1) no seleccionada</p> <p>Cause of error Tras una interrupción de la mecanización del programa, el control no puede continuar la ejecución del programa a partir de la posición en la que se encuentra el cursor en ese momento.</p> <p>Error correction Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" + número de frase, o con la función Proceso hasta una frase.</p>
250-13CA	<p>Error message Arrancar programa en modofuncionamiento Ejecución programa</p> <p>Cause of error An error occurred in the previous program run</p> <p>Error correction Switch to the Program Run mode of operation and restart the program</p>
250-17D3	<p>Error message No es posible tomar referencia</p> <p>Cause of error Por el momento, la toma de referencia no es posible, dado que el eje se está utilizando.</p> <p>Error correction Intentar de nuevo más tarde el paso por referencia.</p>
250-F306	<p>Error message No es posible la selección de programa</p> <p>Cause of error No se ha podido realizar una selección externa de programa (mediante PLC, OPC, UA o DNC) porque el gestor de ficheros está abierto.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar programa y cerrar el gestor de ficheros. - O cerrar el gestor de ficheros y seleccionar el programa externo (mediante PLC, OPC, UA o DNC). </p>

Número de error	Descripción
250-F308	<p>Error message</p> <p>Ha finalizado la gestión de ficheros mediante la selección externa de un programa</p> <p>Cause of error</p> <p>Mientras el administrador de archivos estaba abierto, el control numérico fue instruido con un inicio de programa externo (a través del PLC, OPC UA o DNC). Se cerró el administrador de archivos y se realizó la selección del programa externo.</p> <p>Error correction</p>
250-F30C	<p>Error message</p> <p>Tabla de puntos de referencia errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>En la tabla de puntos de referencia no está marcado ningún punto de referencia como activo o lo están varios a la vez.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la tabla de puntos de referencia.</p>
250-F319	<p>Error message</p> <p>No se ha podido ejecutar la función %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La función solicitada (p. ej. una pulsación de una softkey) no se ha podido ejecutar.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activar de nuevo la llamada a la función un poco más tarde - Si el problema persiste, informar al servicio postventa
250-F31A	<p>Error message</p> <p>Proc. interrumpido; siguiente inicio a partir del inicio de tabla</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Program aborted by user - Program aborted because of an NC error - Attempt at starting failed because of a missing table entry <p>Error correction</p> <p>Remove the cause of the error. The next program start will take place from the beginning of the table.</p>
250-F31D	<p>Error message</p> <p>El funcionamiento con ordenador piloto no es posible</p> <p>Cause of error</p> <p>Host computer operation cannot be enabled because a machining process is currently running.</p> <p>Error correction</p> <p>Terminate the current operation and then activate host computer operation.</p>

Número de error	Descripción
250-F322	<p>Error message</p> <p>Tipo de program. no admis.</p> <p>Cause of error</p> <p>El tipo de programa del fichero no es válido.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar un programa NC válido</p>
250-F323	<p>Error message</p> <p>3DROT activo: no es posible comprobar las posiciones del eje</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado comprobar la posición de un eje, aunque la función del plano de mecanizado inclinado está activada. En el caso de que el plano de mecanizado inclinado esté activado, la comprobación de la posición del eje no es posible.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar la inclinación del plano de mecanizado y volver a comprobar las posiciones del eje.</p>
250-F324	<p>Error message</p> <p>No se puede mostrar el componente %1 debido a los límites configurados actualmente</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A component with fewer than four limits was entered in the machine configuration under CfgComponentMon/components[] - The values of the limits are not in ascending order. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the machine configuration under CfgComponentMon/components[] or select another component in the "CM Detail" tab
250-F329	<p>Error message</p> <p>La tarea de vigilancia %1 no se puede visualizar.</p> <p>Cause of error</p> <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la configuración de la máquina bajo Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] se registró una tarea de supervisión con menos de cuatro límites. - Los valores de los límites de la entrada en CfgMonComponent no están en orden secuencial ascendente. - Para CfgMonComponent/display no se ha introducido ningún valor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de la máquina bajo Monitoring/CfgMonComponent y, si es necesario, corregirla o - seleccionar otras tareas de supervisión en la pestaña "MON Detail"

Número de error	Descripción
250-F32A	<p>Error message</p> <p>No es posible la activación de la tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined.</p> <p>Error correction</p> <p>Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.</p>
250-F32E	<p>Error message</p> <p>La tarea de vigilancia %1 no se puede visualizar.</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede mostrar la tarea de vigilancia. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los ajustes de la pantalla para esta tarea de vigilancia son incompletos o incorrectos - Los límites configurados no permiten visualizar la tarea de vigilancia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - compruebe la configuración y ajústela si es necesario: CfgMonComponent > display - Seleccionar otra tarea de vigilancia
250-F332	<p>Error message</p> <p>La ejecución del programa no es posible</p> <p>Cause of error</p> <p>Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.
250-F333	<p>Error message</p> <p>Punto de referencia no guardado</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred while saving the preset.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency

Número de error	Descripción
250-F334	<p>Error message Punto de referencia no repuesto</p> <p>Cause of error An error occurred while resetting the preset.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency </p>
250-F335	<p>Error message Este fichero no puede ser visualizado</p> <p>Cause of error Access to the file was denied.</p> <p>Error correction Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p>Error message Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p>Cause of error The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p>Error correction Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p>Error message GPS: Aún no se han guardado los cambios</p> <p>Cause of error Ha modificado algunos ajustes globales del programa, pero no los ha guardado.</p> <p>Error correction Aceptar o descartar los ajustes</p>
251-0D92	<p>Error message Error comunicación durante consulta datos configuración</p> <p>Cause of error En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico </p>

Número de error	Descripción
251-0D93	<p>Error message</p> <p>Respuesta inesperada durante consulta bloque parámetros activo</p> <p>Cause of error</p> <p>En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico
251-0D94	<p>Error message</p> <p>Error durante solicitud consulta de los datos de configuración</p> <p>Cause of error</p> <p>En el osciloscopio integrado, al intentarse una consulta de datos de configuración, se ha producido un error interno de comunicación.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar el control de la configuración de la frase de parámetros y, en su caso, efectuar la corrección - Informar al servicio técnico
251-0D95	<p>Error message</p> <p>Error interno de comunicación en el osciloscopio</p> <p>Cause of error</p> <p>En el osciloscopio integrado, al intentarse un inicio de sesión en el gestor de canales (Channel-Manager), se ha producido un error interno de comunicación.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
251-0D96	<p>Error message</p> <p>Error interno de comunicación en el osciloscopio</p> <p>Cause of error</p> <p>En el osciloscopio integrado, en el registro de distintos modos de funcionamiento, se ha producido un error interno de comunicación.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
251-0D97	<p>Error message La función de salto está desactivada</p> <p>Cause of error Debido a un cambio de modo de funcionamiento, se ha desactivado la función de salto en el osciloscopio integrado.</p> <p>Error correction Ejecutar la función de salto en funcionamiento manual.</p>
251-0D98	<p>Error message Modo de funcion. selec. incorrecto para función salto</p> <p>Cause of error La función de salto únicamente se puede activar en funcionamiento manual.</p> <p>Error correction Cambiar al modo de funcionamiento manual</p>
251-0D99	<p>Error message No se puede leer la frase de parámetros</p> <p>Cause of error Ha fallado la consulta de la frase de parámetros activa de un eje.</p> <p>Error correction Comprobar las frases de parámetros del eje</p>
251-0D9B	<p>Error message No pueden leerse los parámetros de inicialización</p> <p>Cause of error Se ha producido un error al leer el parámetro de inicialización de la función de salto del eje activo.</p> <p>Error correction Comprobar el fichero de inicialización</p>
251-0D9C	<p>Error message Error al establecer de nuevo los parámetros</p> <p>Cause of error Ha fallado el restablecimiento del parámetro original de un eje.</p> <p>Error correction Tras la desactivación de la función de salto, realizar el control de los parámetros del eje.</p>

Número de error	Descripción
251-0D9D	<p>Error message</p> <p>No existe la identificación de la frase de parámetros de un eje</p> <p>Cause of error</p> <p>Falla la identificación de la frase de parámetros para el restablecimiento del parámetro original de un eje.</p> <p>Error correction</p> <p>Tras la desactivación de la función de salto, realizar el control de los parámetros del eje, y en caso necesario corregirlos</p>
251-0D9F	<p>Error message</p> <p>No se puede activar la función de salto</p> <p>Cause of error</p> <p>Aún no se han sobrepasado las marcas de referencia de uno o varios ejes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Referenciar los ejes - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado
251-0DA0	<p>Error message</p> <p>No se puede activar la función de salto</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error interno de comunicación. No se ha podido determinar el estado de la frase de parámetros del eje o el estado de la toma de referencia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado >Informar al servicio técnico si el error se repite.
251-0DA1	<p>Error message</p> <p>No se puede inicializar la frase de parámetros</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido inicializar la frase de parámetros activa de un eje para la función de salto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Seleccionar de nuevo la función de salto en el osciloscopio integrado >Informar al servicio técnico si el error se repite.

Número de error	Descripción
251-0DA6	<p>Error message No se puede activar la función de salto</p> <p>Cause of error Se ha producido un error al leer los parámetros de inicialización o las frases de parámetros de la función de salto.</p> <p>Error correction Comprobar las frases de parámetros y los parámetro de inicialización y corregirlos en caso necesario</p>
251-0DA7	<p>Error message Aceptación de valor real / nominal errónea</p> <p>Cause of error En la desactivación de la función de salto, no se ha podido realizar ninguna aceptación del valor de consigna /valor efectivo.</p> <p>Error correction - informar al servicio técnico, si el error se repite.</p>
251-0DB7	<p>Error message La señal escogida no recibe soporte</p> <p>Cause of error La señal de posición seleccionada no recibe soporte del hardware del control numérico.</p> <p>Error correction Seleccionar otra señal.</p>
251-0DD5	<p>Error message La señal CC seleccionada no está disponible</p> <p>Cause of error Al arrancar el registro de datos no puede asignarse la señal seleccionada del CC.</p> <p>Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.</p>
251-0DD6	<p>Error message Error en la sincronización de los canales de datos al PLC</p> <p>Cause of error Al arrancar el registro de datos se ha producido un error de sincronización entre IPO y PLC. Deben registrarse señales del PLC, pero el IPO no recibe ninguna respuesta del PLC.</p> <p>Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
251-0DD7	<p>Error message Error en la sincronización de la señal CC</p> <p>Cause of error Al arrancar el registro de datos se ha producido un error de sincronización entre IPO y CC. Deben registrarse señales del CC, pero el IPO no recibe ninguna respuesta del CC.</p> <p>Error correction Si se repite el error, informar al servicio postventa.</p>
251-0DD8	<p>Error message Se ha sobrescrito el número de señales CC</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado el número permitido de señales de la CC.</p> <p>Error correction Limitar el número de señales de la CC al número permitido.</p>
251-0DD9	<p>Error message Frecuencia de muestreo inesperada en la confirmación del canal de datos CC</p> <p>Cause of error Durante el acuse de recibo de un canal de datos de la CC, la frecuencia de muestreo del acuse de recibo no se corresponde con la esperada.</p> <p>Error correction Comprobar los ajustes del parámetro para la frecuencia de muestreo.</p>
251-0DDA	<p>Error message Se ha sobrescrito con un ciclo CC el número de canales de datos en el registro.</p> <p>Cause of error En la grabación con el reloj de la CC se ha limitado el número de canales de datos.</p> <p>Error correction Limitar el número de canales de datos durante la grabación con el reloj de la CC al número máximo permitido.</p>
251-0DE2	<p>Error message La señal escogida no recibe soporte</p> <p>Cause of error Permiso para señales IPO/CC-Dbg no disponible</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
251-0DE3	<p>Error message Sin permiso para grabar la señal</p> <p>Cause of error Falta el permiso necesario para registrar señales IPO o CC-Dbg.</p> <p>Error correction Inicie sesión en el controlador con un usuario que tenga permisos de lectura de los datos de la interfaz del fabricante (p. ej., con el usuario de función 'oemdataaccessread').</p>
251-0DE4	<p>Error message La señal no se puede grabar</p> <p>Cause of error Falta el permiso para registrar señales del PLC</p> <p>Error correction</p>
251-0DE5	<p>Error message La aplicación no puede arrancar</p> <p>Cause of error Falta el permiso para la versión del osciloscopio interno de control</p> <p>Error correction</p>
251-0DE6	<p>Error message La señal escogida no recibe soporte</p> <p>Cause of error El permiso para señales de PLC no está disponible</p> <p>Error correction</p>
251-0E18	<p>Error message Comprobar datos del fichero SCO</p> <p>Cause of error Ha abierto una versión anterior de un fichero SCO que ya no es compatible con la versión actual.</p> <p>Error correction Comprobar los datos incorporados.</p>
251-0E28	<p>Error message No se ha podido guardar el fichero Trace</p> <p>Cause of error Trace file cannot be written to.</p> <p>Error correction Check whether write-access is granted for the selected partition (e.g. PLC).</p>

Número de error	Descripción
251-0E29	<p>Error message</p> <p>No se ha podido realizar la lectura del fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>A file could not be accessed for reading.</p> <p>Error correction</p> <p>Check whether read-access is granted for the selected partition (e.g. PLC).</p>
251-0E2A	<p>Error message</p> <p>Falta el derecho de registro necesario para una señal</p> <p>Cause of error</p> <p>When loading a file or initializing the control, changed user rights have caused a signal to not have the necessary rights for recording</p> <p>The signal is set to OFF in the selection dialog box of the integrated oscilloscope.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2B	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado el ID de señal en la lista de señales desbl.</p> <p>Cause of error</p> <p>The signal ID used was not found in the list of permitted signals. The signal is set to OFF in the selection dialog box of the integrated oscilloscope.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2C	<p>Error message</p> <p>Sin permiso para registrar la señal</p> <p>Cause of error</p> <p>There is no recording right for this signal. The signal is set to OFF in the selection dialog box of the integrated oscilloscope.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2D	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado el ID de señal en la lista de selección</p> <p>Cause of error</p> <p>The signal ID used was not found in the list of of the selection dialog box of the integrated oscilloscope. The signal is set to OFF.</p> <p>The registered user might not have the right to access the signal.</p> <p>Error correction</p> <p>Log-on as a user with the necessary access right</p>

Número de error	Descripción
251-0E34	<p>Error message</p> <p>La señal UVR seleccionada no está disponible</p> <p>Cause of error</p> <p>When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p>Error correction</p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p>Error message</p> <p>Error en la sincronización de las señales de la CC o UVR</p> <p>Cause of error</p> <p>Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p>Error correction</p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E36	<p>Error message</p> <p>Señal condición disparo [SAVED] en Trace referencia no se cumple</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha fijado una señal como [SAVED], pero falta que se cumpla una condición de activación para el rastreo de referencia.</p> <p>Error correction</p> <p>Antes de utilizar el estado de señal [SAVED], el rastreo de referencia debe cumplir una condición de activación. En caso contrario, el recorrido de la señal no se podrá asignar temporalmente.</p>
251-0E37	<p>Error message</p> <p>Señal condición disparo [SAVED] en Trace actual no se cumple</p> <p>Cause of error</p> <p>Se utilizará el estado de señal [SAVED], pero el rastreo actual no cumple ninguna condición de activación.</p> <p>Error correction</p> <p>Si se utiliza el estado de señal [SAVED], el rastreo actual debe cumplir una condición de activación. De lo contrario, el recorrido de la señal no se podrá asignar temporalmente.</p>

Número de error	Descripción
260-01FB	<p>Error message Módulo PLC no disponible: %1</p> <p>Cause of error No se ha podido encontrar el módulo PLC seleccionado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro módulo PLC o informar al servicio postventa.</p>
260-01FC	<p>Error message Fichero temporal erróneo</p> <p>Cause of error No se ha podido generar el fichero temporal.</p> <p>Error correction Seleccionar otro programa PLC o informar al servicio postventa.</p>
260-01FD	<p>Error message Compiler no encontrado</p> <p>Cause of error El compilador PLC / interpretador PET no ha podido cargarse.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
260-01FE	<p>Error message Programa/Tabla con un formato no válido</p> <p>Cause of error El programa PLC / la tabla PET tiene un formato erróneo.</p> <p>Error correction Corregir el programa / la tabla.</p>
260-01FF	<p>Error message Configuración del compiler PLC incorrecta</p> <p>Cause of error El fichero de configuración para el Compiler PLC contiene errores.</p> <p>Error correction Corregir el fichero de configuración. Para ello, tener en cuenta otros avisos de error.</p>

Número de error	Descripción
260-0200	<p>Error message Memoria insuficiente para el compiler/PET del PLC</p> <p>Cause of error La memoria es insuficiente para la carga del compilador PLC / PET.</p> <p>Error correction Liberar la memoria y compilar de nuevo.</p>
260-0202	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Las causas de error a continuación sirven de soporte para el servicio para poder limitar y subsanar el error del sistema del PLC: <ul style="list-style-type: none"> - Un programa de PLC no se puede cargar por una configuración errónea del tipo del control. - Un programa de PLC no se puede cargar por una configuración errónea de la tabla de errores para el PLC-Compiler. - Un programa de PLC no se puede cargar porque se ha producido un error del sistema de ficheros inesperado. - Se se pueden leer las definiciones de símbolos para el programa del PLC o éstas contienen datos inesperados. - Existe otro error interno del sistema del PLC. </p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
260-0203	<p>Error message Por el momento no puede ejecutarse el comando</p> <p>Cause of error La orden no puede ser por el momento ejecutada, porque o bien se está ejecutando un programa NC o esta todavía activo un proceso de compilación.</p> <p>Error correction Parar la ejecución del programa e inciar de nuevo el proceso de compilación</p>
260-0204	<p>Error message Por el momento no puede ejecutarse el comando</p> <p>Cause of error El comando no puede ejecutarse por el momento, ya que el autoinicio ya está activo.</p> <p>Error correction Finalizar el autoinicio e iniciar de nuevo el comando.</p>

Número de error	Descripción
260-0205	<p>Error message Programa PLC no pudo iniciarse</p> <p>Cause of error El programa PLC fue traducido correctamente, pero el PLC no pudo ser iniciado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro programa PLC y traducir de nuevo; o informar al servicio postventa.</p>
260-0206	<p>Error message Ningún programa PLC activo</p> <p>Cause of error El programa PLC no está iniciado y por ello no está activo ningún programa para el Tracen.</p> <p>Error correction Seleccionar otro programa PLC y traducir de nuevo; o informar al servicio postventa.</p>
260-0207	<p>Error message Sin acceso al fichero símbolos del PLC (%1)</p> <p>Cause of error No puede accederse a un fichero de símbolos del PLC.</p> <p>Error correction Traducir de nuevo el programa PLC o seleccionar otro.</p>
260-0208	<p>Error message Símbolo local, no puede visualizarse</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
260-0209	<p>Error message Operando PLC no válido</p> <p>Cause of error La introducción no contiene ningún operando PLC válidos.</p> <p>Error correction Por favor, introducir correctamente el nombre del operando del PLC.</p>
260-020A	<p>Error message Actualización de los datos del operando imposible</p> <p>Cause of error No es posible por el momento la actualización de los datos del operando.</p> <p>Error correction Traducir de nuevo el programa PLC o informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
260-020B	Error message Fichero fuente no válido Cause of error Error correction
260-020C	Error message Ninguna tabla de errores activa Cause of error La tabla de errores no está activa. Error correction Seleccionar de nuevo la tabla de errores u compilarla.
260-020D	Error message Ha fallado la compilación del programa PLC Cause of error No se ha podido compilar el programa PLC. Error correction Seleccionar otro programa PLC y compilar.
260-020E	Error message Ha fallado la compilación de tabla de errores PLC Cause of error La tabla de errores no pudo compilarse. Error correction Seleccionar otra tabla de errores y compilarla.
260-020F	Error message Se carga operando en Watchlist... Cause of error Error correction
260-0210	Error message ¡Operando no reconocido! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Operando %1 cargado en Watchlist Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
260-021D	<p>Error message Comando actual imposible: función Trace activa</p> <p>Cause of error En este momento no puede ejecutarse el comando. Un tracer externo se encuentra activo, por lo que no se permite este comando.</p> <p>Error correction Finalice el tracer externo y ejecute de nuevo el comando.</p>
260-021E	<p>Error message Comando actual imposible: autotest activo</p> <p>Cause of error En este momento no puede ejecutarse el comando. El autotest de la seguridad se encuentra activo, por lo que no se permite este comando.</p> <p>Error correction Aguarde a que finalice el autotest y ejecute de nuevo el comando.</p>
260-0221	<p>Error message Operando %1 inactivo/desactivado</p> <p>Cause of error El operando indicado no se puede activar / desactivar en la lista de E/S forzadas.</p> <p>Error correction Por favor, realizar el control y en caso necesario rectificar la lista de E/S forzadas.</p>
260-0224	<p>Error message Operando %1 duplicado</p> <p>Cause of error El operando indicado figura varias veces en la lista de E/S forzadas.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Adaptar la selección, es preciso que los operandos de PLC del mismo nombre figuren una sola vez en la lista de E/S forzadas. - En el caso de que figure varias veces, el último operando de la lista es el válido. </p>

Número de error	Descripción
260-0235	<p>Error message Data request not permitted</p> <p>Cause of error Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC.</p> <p>Error correction - Check the user rights - If necessary, grant the current user the necessary additional rights</p>
270-0001	<p>Error message Err. del sist. en servidor SQL</p> <p>Cause of error Ha aparecido un error de software en el servidor SQL</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
270-0002	<p>Error message Err. del sist. en servidor SQL</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función del servidor SQL aún no implementada</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
270-0003	<p>Error message Err. del sist. en servidor SQL</p> <p>Cause of error El servidor SQL no puede localizar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
270-0004	<p>Error message Err. del sist. en servidor SQL</p> <p>Cause of error El servidor SQL no puede alcanzar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
270-0005	<p>Error message Nombre simbólico %1 no resoluble</p> <p>Cause of error El el servidor SQL se ha indicado un nombre simbólico de una tabla que no puede ser resuelto con los datos de configuración.</p> <p>Error correction - Comprobar los datos de configuración - Informar al fabricante de la máquina-</p>
270-0006	<p>Error message No se encuentra la tabla %1</p> <p>Cause of error Se ha indicado al servidor SQL el camino de una tabla que no conduce a ningún fichero.</p> <p>Error correction - Corregir el camino indicado - Copiar o desplazar el fichero a la posición indicada</p>
270-0007	<p>Error message Tabla %1 bloqueada</p> <p>Cause of error Se ha indicado al servidor SQL un fichero de tabla, sobre el cual no puede accederse ni en modo de lectura ni de escritura.</p> <p>Error correction Comprobar los derechos de acceso para este fichero, y dado el caso, eliminar la protección ante escritura existente</p>
270-0008	<p>Error message Tabla %1 errónea</p> <p>Cause of error Se ha indicado un archivo de tabla con un nombre de archivo incorrecto o que contiene una descripción sintácticamente incorrecta de la tabla.</p> <p>Error correction - Compruebe el nombre de archivo de la tabla y corríjalo si es necesario. El nombre de archivo de una tabla puede constar de los siguientes caracteres: - Letras de la a a la z o de la A a la Z - Dígitos, 0-9 - Punto (.) - Guión bajo (_) - Compruebe la descripción de la tabla y corríjala si es necesario. Debe contener la palabra clave BEGIN, el nombre de la tabla y opcionalmente la palabra clave MM o PULG para la unidad de medida en este orden y por escrito - Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
270-0009	<p>Error message</p> <p>Tabla %1 incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>Al servidor SQL se le ha indicado un fichero de tabla que no está concluido con la clave [END]. Probablemente el fichero estará incompleto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar, si el fichero de tabla está completo. Dado el caso, insertar la clave [END] en una fila propia al final del fichero. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000A	<p>Error message</p> <p>Falta definición de columna %1 o es errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>En la tabla figura una columna para la que no existe ninguna descripción en los datos de configuración o en la propia tabla, o bien cuya descripción en la tabla contiene errores.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Completar o corregir la descripción de la tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000B	<p>Error message</p> <p>Nombre de campo %1 ya asignado</p> <p>Cause of error</p> <p>En el servidor SQL se ha indicado un fichero de tabla que contiene un nombre de campo varias veces.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000C	<p>Error message</p> <p>Indicación SQL sintacticamente incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>En el servidor SQL se ha indicado una instrucción SQL (Statement) sintácticamente falsa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir la indicación en la sintaxis correcta - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000D	<p>Error message</p> <p>Literal no concluida</p> <p>Cause of error</p> <p>En el servidor SQL se ha indicado una instrucción SQL con una literal que no concluye correctamente con el símbolo '.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir la instrucción en la sintaxis correcta o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
270-000E	<p>Error message</p> <p>Nombre de campo %1 no encontrado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha dado al servidor SQL una indicación SQL con un nombre de campo que no está contenido en la tabla.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir la indicación en la sintaxis correcta - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-000F	<p>Error message</p> <p>Bloque de datos ya bloqueado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha solicitado al servidor SQL bloquear el acceso a un bloque de datos que ya había sido bloqueado de otra manera o modificar un bloque de datos bloqueado de otra manera,</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminar el bloqueo anterior y repetir la instrucción - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0010	<p>Error message</p> <p>Bloque de datos disponible con una longitud incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Al servidor SQL se le ha indicado una tabla que contiene al menos un bloque de datos cuya longitud difiere de la longitud de la fila con el nombre de campo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acortar el bloque de datos afectado o llenarlo con caracteres en blanco - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0011	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ningún otro bloque de datos</p> <p>Cause of error</p> <p>El servidor SQL no ha encontrado más bloques de datos en respuesta a una consulta SQL.</p> <p>Error correction</p> <p>Reformular la consulta, si el bloque de datos que se busca no aparece antes.</p>

Número de error	Descripción
270-0012	<p>Error message</p> <p>Valor falso de preasignación para el campo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha requerido al servidor SQL que inserte un bloque de datos en una tabla, en la que un valor preasignado incorrecto ha sido indicado para al menos un campo de la descripción.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor preasignado, ya que en la mayoría de los casos, éste no puede guardarse en la longitud de campo disponible - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0013	<p>Error message</p> <p>Valor incorrecto para el campo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha requerido al servidor SQL que modifique un bloque de datos en una tabla, en la que un valor incorrecto ha sido indicado para al menos un campo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor indicado, ya que en la mayoría de los casos, éste no puede guardarse en la longitud de campo disponible - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0014	<p>Error message</p> <p>Número de valores incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha requerido al servidor SQL que inserte o modifique un bloque de datos en una tabla en la que el número de los valores no se corresponde con el número de campos seleccionados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la solicitud - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0015	<p>Error message</p> <p>Err. del sist. en servidor SQL</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha aparecido un error desconocido en el servidor SQL</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
270-0016	<p>Error message Ya existe el sinónimo de la tabla</p> <p>Cause of error Se ha intentado generar de nuevo un nombre lógico para la tabla que ya existe.</p> <p>Error correction Seleccionar otro nombre o borrar primero el nombre existente.</p>
270-0017	<p>Error message No se ha encontrado el sinónimo de la tabla</p> <p>Cause of error Se ha intentado borrar o modificar un nombre lógico para una tabla que no existe.</p> <p>Error correction Seleccionar otro nombre</p>
270-0018	<p>Error message La tabla ya existe</p> <p>Cause of error Se ha intentado generar como nueva una tabla, a pesar de que ya existe una tabla con este nombre.</p> <p>Error correction Seleccionar otro nombre de tabla</p>
270-0019	<p>Error message La tabla aún está abierta</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar una descripción de una tabla o borrar una tabla estando la tabla abierta.</p> <p>Error correction Cerrar primero la tabla</p>
270-001A	<p>Error message No puede modificarse la fecha de configuración</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar o generar de nuevo un nombre lógico para una tabla, no obstante los datos de configuración correspondientes no pueden ser escritos.</p> <p>Error correction Finalizar el mecanizado en ejecución e intentar generar o modificar de nuevo el nombre lógico.</p>

Número de error	Descripción
270-001B	<p>Error message</p> <p>No puede leerse la descripción de las columnas</p> <p>Cause of error</p> <p>No pudo generarse ninguna descripción de las columnas para la tabla porque no está contenido el tipo de tabla en los datos de configuración o porque la propia descripción de las columnas guardada en la tabla está incompleta o es sintácticamente incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los datos de configuración y añadir la descripción del tipo de tabla que falta. Abrir la tabla con un editor de texto y borrar o modificar la descripción de las columnas guardada en la tabla.</p>
270-001C	<p>Error message</p> <p>La tabla no contiene columnas</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado generar o abrir una tabla sin columnas.</p> <p>Error correction</p> <p>Borrar la tabla y generarla de nuevo</p>
270-001D	<p>Error message</p> <p>Tabla protegida ante escritura</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado generar o modificar una tabla que está en un medio protegido ante escritura o que está marcada como protegida ante escritura.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar la protección ante escritura existente</p>
270-001E	<p>Error message</p> <p>Columna %1 ya existe en la tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado insertar otra vez en una tabla una columna que ya existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Indicar otro nombre de columna.</p>
270-001F	<p>Error message</p> <p>Nombre del Index ya utilizado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado generar un índice para una tabla con un nombre que ya existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la indicación SQL e introducir otro nombre de índice.</p>

Número de error	Descripción
270-0020	<p>Error message No se ha encontrado el index</p> <p>Cause of error Se ha intentado borrar un índice que no existe.</p> <p>Error correction Introducir el nombre correcto</p>
270-0021	<p>Error message Valor %1 aparece varias veces</p> <p>Cause of error El valor indicado aparece más de una vez en una columna configurada para valores únicos</p> <p>Error correction Modificar los valores en la columna de tal manera que sólo aparezcan una vez.</p>
270-0022	<p>Error message No puede indexarse la columna %1</p> <p>Cause of error Se ha intentado generar un índice para una columna que no ha sido configurada para valores únicos.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Modificar los valores de la columna de tal manera que sólo aparezcan una vez y configurar la columna como columna para valores únicos - Dado el caso, indicar otra columna para indexar </p>
270-0023	<p>Error message El nombre de la columna 1 es demasiado largo</p> <p>Cause of error El nombre de clave dado para la configuración de columna es igual o más largo que el propio ancho de la columna</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Introducir un valor mayor para la anchura de la columna - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina. </p>
270-0024	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 no contiene ningún valor</p> <p>Cause of error El atributo designado de la configuración de la columna contiene un String vacío.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Introducir un valor válido - Borrar el atributo si no se requiere un valor por defecto - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina. </p>

Número de error	Descripción
270-0025	<p>Error message</p> <p>Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 sintácticamente incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>El atributo designado de la configuración de la columna contiene un valor sintácticamente incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir un valor válido - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0026	<p>Error message</p> <p>Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 demasiado largo</p> <p>Cause of error</p> <p>El atributo designado de la configuración de la columna contiene un valor, que no puede introducirse en la columna con la anchura indicada</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir una valor mayor para la anchura de la columna - Introducir otro valor para el atributo - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0027	<p>Error message</p> <p>Fecha configuración %1 - %2 no es necesaria</p> <p>Cause of error</p> <p>El atributo designado de la configuración de la columna no está definido para el tipo de datos de la columna</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar el atributo - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-0028	<p>Error message</p> <p>Fecha configuración %1 - %2 contiene valor %3 incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>El atributo designado de la configuración de la columna está situado fuera del rango de valores, es, p.ej., menor que el valor mínimo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introducir un valor válido - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-0029	<p>Error message</p> <p>La configuración del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>La columna designada en la configuración del tipo de tabla no está definido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el nombre de la columna - Borrar la columna - Borrar la columna desde la configuración del tipo de tabla - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002A	<p>Error message</p> <p>La clave primaria del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>La clave primaria designada no es ninguna columna del tipo de tabla.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la indicación de la clave primaria - En la lista de columnas introducir la columna designada como clave primaria de la tabla. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002B	<p>Error message</p> <p>La clave ajena del tipo de tabla %1 se refiere a una columna %2 no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>La clave externa designada no es ninguna columna del tipo de tabla.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la indicación de la clave externa - En la lista de columnas introducir la columna designada como clave externa de la tabla. - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-002C	<p>Error message</p> <p>La clave ajena del tipo de tabla contiene una acción %2 sintacticamente falsa</p> <p>Cause of error</p> <p>Sintaxis incorrecta en la acción referencial para la clave externa de la tabla.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la acción referencial indicada - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.

Número de error	Descripción
270-002D	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error La fecha de configuración especificada contenía errores. Los valores erróneos han sido reemplazados con valores por defecto para el funcionamiento del servidor SQL.</p> <p>Error correction - Corregir la fecha de configuración indicada - Comprobar si el parámetro primaryKey tiene el valor inicial correcto para la columna de la tabla - Si es necesario, informar al fabricante de la máquina</p>
270-002E	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del servidor SQL.</p> <p>Error correction - Corregir los datos de configuración indicados - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.</p>
270-002F	<p>Error message No se introducido ninguna columna</p> <p>Cause of error La indicación SQL no especifica ninguna columna</p> <p>Error correction Introducir al menos una columna en la indicación</p>
270-0030	<p>Error message La clave primaria no puede ser modificada</p> <p>Cause of error La columna para la clave primaria no puede ser renombrada o borrada de la tabla.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL dada</p>
270-0031	<p>Error message La asignación %1 no es posible</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar un valor en la columna indicada como clave primaria para la tabla.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL dada</p>

Número de error	Descripción
270-0032	<p>Error message Falta el valor de la clave primaria %1</p> <p>Cause of error Se ha intentado insertar una línea en la tabla sin que se haya indicado un valor en la columna de la clave primaria de la tabla.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL dada</p>
270-0033	<p>Error message El campo %1 no contiene ningún valor</p> <p>Cause of error Se ha intentado borrar el valor de la columna indicada. Pero para la columna debe indicarse un valor.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.</p>
270-0034	<p>Error message Valor incorrecto en %1</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar a la columna un valor sintácticamente incorrecto.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.</p>
270-0035	<p>Error message Valor para %1 es demasiado largo</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar un valor a la columna que es más largo que el ancho de la columna.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.</p>
270-0036	<p>Error message Valor incorrecto en %1</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar a la columna un valor fuera del rango de valores.</p> <p>Error correction Comprobar la indicación SQL y asignar a la columna un valor válido.</p>

Número de error	Descripción
270-0037	<p>Error message</p> <p>No puede insertarse, borrarse ni modificarse el bloque de datos %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha tratado de insertar un bloque de datos para su modificación o borrado que esta referido mediante una clave externa a un bloque de datos que no está disponible o que tiene otra referenciación mediante clave externa con al menos otro bloque de datos. Debido a esta acción referencial especificada se ha generado una referencia incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la indicación SQL y corregir después las referencias.</p>
270-0038	<p>Error message</p> <p>No puede modificarse el bloque de datos %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado modificar una frase de datos que utiliza una clave externa para referirse a otra frase de datos. Mediante la acción referencial especificada se ha modificado una frase de datos, que ya había sido modificada por la indicación SQL.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la indicación SQL y corregir después las referencias.</p>
270-0039	<p>Error message</p> <p>Bloque de datos ya borrado</p> <p>Cause of error</p> <p>Al servidor SQL se le ha solicitado acceder a una frase de dato ya borrada mediante otra solicitud.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la solicitud - Dado el caso, informar al fabricante de la máquina.
270-003A	<p>Error message</p> <p>Nombre o tipo de tabla %1 errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha indicado un nombre de tabla o tipo de tabla sintácticamente incorrecto. Los nombres o tipos de tabla deben empezar con una letra y pueden contener asimismo letras, cifras y el guión.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar y corregir el nombre o tipo de tabla.</p>

Número de error	Descripción
270-003B	<p>Error message</p> <p>Soporte de datos casi lleno</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante el cierre de los ficheros de las tablas no pudo cargarse ninguna versión compacta de éstos en el soporte de datos debido a que éste está demasiado lleno.</p> <p>Error correction</p> <p>Borrar del soporte de datos los ficheros que ya no sean necesarios.</p>
270-003C	<p>Error message</p> <p>La clave de modific. no designa ninguna columna del cronofechador</p> <p>Cause of error</p> <p>En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación, pero la correspondiente columna no tiene el tipo TSTAMP.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar el tipo de columna TSTAMP o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.</p>
270-003D	<p>Error message</p> <p>La clave de modificación designa una columna de sólo lectura</p> <p>Cause of error</p> <p>En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación y la correspondiente columna ha sido declarado como de sólo lectura. Esto no puede ser admitido porque esta columna en modificaciones debe aceptar permanentemente el actual sello del cronómetro.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar READONLY en la configuración de la columna o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.</p>
270-003E	<p>Error message</p> <p>La clave de modificación designa una columna única</p> <p>Cause of error</p> <p>En la configuración de la tabla se ha indicado una clave de modificación y la correspondiente columna ha sido declarado como unívoca. Esto no puede ser admitido porque el mismo sello del cronómetro puede ser memorizado en varias filas en modificaciones cercanas en el tiempo.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar UNIQUE en la configuración de la columna o configurar otra columna cronoselladora como clave de modificación.</p>

Número de error	Descripción
270-003F	<p>Error message</p> <p>Juntar las tablas incompatibles</p> <p>Cause of error</p> <p>En Unir se han indicado dos tablas que tienen tipos básicos diferentes. Los tipos básicos se diferencian en las tablas por las terminaciones del fichero o las líneas de la cabecera.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las terminaciones de los ficheros y las líneas de la cabecera de ambos ficheros de las tablas así como su configuración. Si las tablas poseen tipos básicos diferentes, no pueden unirse.</p>
270-0040	<p>Error message</p> <p>La columna %1 para funciones especiales no es admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>La columna indicada para una función especial (clave primaria, clave externa, sello temporal o contraseña) no existe, el tipo de datos es incorrecto o es demasiado corta. Información adicional</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de la clave externa sea el mismo que el de la columna de la clave primaria. - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de sello temporal sea TSTAMP y tenga como mínimo 19 caracteres. - Es imprescindible que el tipo de datos de la columna de la contraseña sea TEXT y tenga como mínimo 15 caracteres. - Las columnas de la contraseña y del sello temporal no deben estar protegidas contra escritura y no deben ser unívocas. <p>Error correction</p> <p>Corregir la descripción del tipo de tabla o de las columnas en los datos de configuración.</p>
270-0041	<p>Error message</p> <p>La frase de datos %1 está protegida con una contraseña</p> <p>Cause of error</p> <p>Ud. ha intentado borrar, modificar o eliminar la protección por contraseña de una frase de datos de una tabla protegida por contraseña.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - A fin de poder modificar la frase de datos, en la columna de la contraseña se debe introducir de nuevo la contraseña o bien eliminar la protección por contraseña. - Antes de borrar la frase de datos, se debe eliminar la protección por contraseña. - A fin de poder eliminar la protección por contraseña, en la columna de la contraseña se debe introducir el carácter '!' y a continuación la contraseña.

Número de error	Descripción
270-0042	<p>Error message</p> <p>La frase de datos %1 se ha modificado de forma ilícita</p> <p>Cause of error</p> <p>La suma de comprobación calculada para la frase de datos no coincide con la suma de comprobación almacenada. El fichero de la tabla se ha manipulado mediante una aplicación externa o bien está dañado en el medio de almacenamiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Recuperar la copia de seguridad del fichero de tabla afectado.</p>
270-0043	<p>Error message</p> <p>Posiblemente, el fichero de tabla %1 se haya manipulado</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha almacenado la suma de comprobación en la columna de contraseña para todas las frase de datos en el fichero de tabla. Posiblemente, se han modificado frases de datos mediante una aplicación externa.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar que todas las frases de datos sean correctas o bien recuperar una copia de seguridad del fichero de tabla.</p>
280-0064	<p>Error message</p> <p>FN 14: número de error %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error forzado a través de la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función se llaman avisos programados previamente del fabricante de la máquina (p. ej. de un ciclo de fabricante). Si se alcanza durante la ejecución o test del programa una frase con FN14 (D14), el programa será interrumpido y se emitirá el aviso correspondiente.</p> <p>Error correction</p> <p>Buscar la descripción del error en el Manual de la máquina y reiniciar el programa una vez el error ha sido eliminado.</p>
280-03E8	<p>Error message</p> <p>¿Cabezal?</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber conectado previamente el cabezal.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
280-03E9	<p>Error message</p> <p>Falta eje de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado una frase de posicionamiento con corrección del radio de la herramienta sin haber llamado previamente a una herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC.</p>
280-03EA	<p>Error message</p> <p>Radio herram. demasiado pequeño</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El radio de herramienta es demasiado pequeño para el mecanizado seleccionado. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: se ha definido una anchura que es mayor que cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: se ha introducido un diámetro de centrado que es mayor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: la anchura de la ranura es mayor que el radio de la herramienta multiplicado por seis. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Debe usarse una herramienta con un radio más grande. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: la anchura de la ranura es mayor que el diámetro de herramienta; debe definirse como inferior a cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: utilizar una herramienta más grande. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: definir la anchura de la ranura mayor que el diámetro de la herramienta y más pequeña que el radio de la herramienta multiplicado por seis.

Número de error	Descripción
280-03EB	<p>Error message</p> <p>Radio herramienta excesivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Fresado de contorno: en Compensación del interior, el radio de una frase circular es menor que el radio de la herramienta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fresado de rosca: el diámetro del núcleo de la rosca es menor que el diámetro de la herramienta. - Fresado de ranuras: la amplitud de la ranura al desbastar es menor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 251, cajera rectangular: el radio de redondeo Q220 es menor que el radio de la herramienta. - Ciclo 214: el diámetro de la pieza en bruto es menor que el diámetro de la herramienta indicado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar una herramienta más pequeña. - Fresado de ranuras: dado el caso, utilizar una sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar una herramienta más pequeña, corregir el diámetro de la pieza en bruto
280-03EC	<p>Error message</p> <p>Campo excedido</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la digitalización se ha sobrepasado el campo de digitalización.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar valores del ciclo Campo, en especial los valores del eje del palpador.</p>
280-03ED	<p>Error message</p> <p>Posición inicial incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Digitalizar con líneas de nivel: Posición de comienzo seleccionada erróneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar ejes definidos en ciclo Líneas de nivel.</p>
280-03EE	<p>Error message</p> <p>Giro no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Rotación del ciclo de palpación programada.</p> <p>Error correction</p> <p>1. Anular el ciclo de rotación.</p>

Número de error	Descripción
280-03EF	<p>Error message Factor de escala no permitido</p> <p>Cause of error Factor dimensional del ciclo de palpación programada.</p> <p>Error correction Ciclo factor de escala o factor de medida específicamente referido al eje.</p>
280-03F0	<p>Error message Imagen espejo no permitida</p> <p>Cause of error Reflejar del ciclo de palpación programada.</p> <p>Error correction Anular el reflejo del ciclo.</p>
280-03F1	<p>Error message Desplaz. punto cero no permitido</p> <p>Cause of error Desplazamiento punto cero activado.</p> <p>Error correction Anular ciclo de desplazamiento del punto cero.</p>
280-03F2	<p>Error message Falta avance</p> <p>Cause of error No se ha programado ningún avance.</p> <p>Error correction Modificar programa NC, FMAX actúa sólo frase a frase.</p>
280-03F3	<p>Error message Valor introduc. incorrecto</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257). </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0. </p>

Número de error	Descripción
280-03F4	<p>Error message Signo erróneo</p> <p>Cause of error El tiempo de espera programado en el ciclo Tiempo de espera o en Taladrado/Roscado (a través de parámetros Q) es negativo.</p> <p>Error correction Editar parámetro del ciclo.</p>
280-03F5	<p>Error message Angulo no permitido</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°. </p>
280-03F6	<p>Error message Punto de contacto inalcanzable</p> <p>Cause of error En el ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se ha alcanzado ningún punto de palpación.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Preposicionar el palpados más cercano a la pieza. </p>
280-03F7	<p>Error message Demasiados puntos</p> <p>Cause of error Generación automática de puntos para el campo de digitalización en el modo de funcionamiento "Posicionar con introducción manual: Se ha sobrepasado el número máximo de puntos memorizables (893). </p> <p>Error correction Aumentar la distancia entre puntos previamente a grabar de nuevo el campo de digitalización.</p>

Número de error	Descripción
280-03F8	<p>Error message Introducción contradictoria</p> <p>Cause of error Los valores introducidos son contradictorios.</p> <p>Error correction Compruebe los valores introducidos.</p>
280-03F9	<p>Error message Ciclo incompleto</p> <p>Cause of error - Se borró una parte de un ciclo. - Se añadieron otras frases NC dentro de un ciclo.</p> <p>Error correction - Definir el ciclo completamente de nuevo. - Borrar las frases NC de dentro del ciclo.</p>
280-03FA	<p>Error message Plano mal definido</p> <p>Cause of error En la definición de un ciclo Líneas de nivel (TCH PROBE 7) se ha programado en el punto inicial un eje de columna.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-03FB	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error - Se ha programado un eje erróneo en la frase de datos ligeramente resaltada. - Ciclo 403 del palpador digital: se ha programado un eje de compensación (Q312) erróneo.</p> <p>Error correction - Debe revisarse si se ha programado dos veces un mismo eje. - Ciclo 403 del palpador digital: en el parámetro Q312 deben seleccionarse solo ejes de compensación que también estén disponibles en la descripción de la cinemática.</p>
280-03FC	<p>Error message RPM erróneas</p> <p>Cause of error La velocidad del cabezal programada no está entre el patrón existente de los niveles de velocidad del cabezal.</p> <p>Error correction Introducir la velocidad correcta.</p>

Número de error	Descripción
280-03FD	<p>Error message Correc. radio sin definir</p> <p>Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento sencillo con corrección de radio en la que no se genera ningún movimiento sin tener en cuenta la corrección (p.ej., IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-03FE	<p>Error message Redondeo no permitido</p> <p>Cause of error En la frase de posicionamiento anterior a un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) se ha programado bien sólo un movimiento en el eje de la herramienta o bien un final de corrección con la función M98.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-03FF	<p>Error message Radio redondeo excesivo</p> <p>Cause of error - En la definición de un contorno de una cajera de contorno o de un trazado de contorno se ha programado un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) con un radio de redondeo tan grande, que el círculo de redondeo no puede ser insertado entre los elementos del contorno adyacentes. - En un ciclo de mecanizado (Cajera rectangular/Isla rectangular) se ha definido un radio de redondeo que no es posible insertar.</p> <p>Error correction - determinar una radio de redondeo menor en el subprograma contorno. - comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.</p>
280-0400	<p>Error message Comienzo progr. no definido</p> <p>Cause of error Modo de interpolación indefinido.</p> <p>Error correction Iniciar el programa NC de nuevo.</p>

Número de error	Descripción
280-0401	<p>Error message</p> <p>Imbricación demas. elevada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han programado más de 8 LLamadas a subprograma imbricadas (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si los subprogramas han sido cerrados siempre con LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).</p>
280-0402	<p>Error message</p> <p>Falta referencia ángulo</p> <p>Cause of error</p> <p>En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.
280-0403	<p>Error message</p> <p>Ningún ciclo mecanizado definido</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha definido delante de los ciclos 220/221 (figura de puntos línea/círculo) ningún ciclo de mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir ciclo de mecanizado delante del ciclo 220/221.</p>
280-0404	<p>Error message</p> <p>Anchura ranura insuficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>La anchura definida en el ciclo Ranura no puede ser mecanizada con la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar una herramienta más pequeña.</p>
280-0405	<p>Error message</p> <p>Cajera demasiado pequeña</p> <p>Cause of error</p> <p>Las longitudes de los lados definidos en el ciclo Cajera rectangular son demasiado cortas.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar una herramienta más pequeña.</p>

Número de error	Descripción
280-0406	<p>Error message Q202 no definido</p> <p>Cause of error En uno de los ciclos de mecanizado 200 a 215 no hay definido el paso de profundización (Q202).</p> <p>Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.</p>
280-0407	<p>Error message Q205 no definido</p> <p>Cause of error El paso de profundización mínimo no está definido en el ciclo Taladrado universal.</p> <p>Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.</p>
280-0408	<p>Error message Q218 debe ser mayor que Q219</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado de cajera: Q218 debe ser mayor que Q219.</p> <p>Error correction Corregir los valores en el ciclo de mecanizado.</p>
280-0409	<p>Error message Ciclo de mecanizado no permitido</p> <p>Cause of error El ciclo de mecanizado no puede ser ejecutado en los ciclos MODELO CIRCULO y MODELO LINEAS.</p> <p>Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.</p>
280-040A	<p>Error message CYCL 211 no permitido</p> <p>Cause of error El ciclo 211 no puede ser ejecutado sobre los ciclos PATRON DE CIRCULO O PATRON DE LINEAS.</p> <p>Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.</p>
280-040B	<p>Error message Q220 demasiado grande</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado cajera o Acabado islas: Radio de redondeo Q220 es demasiado grande.</p> <p>Error correction Corregir radio de redondeo en ciclo de mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
280-040C	<p>Error message Q222 debe ser mayor que Q223</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado islas circul.: El diámetro de pieza en bruto Q222 debe ser mayor al diám. de pieza acabada Q223.</p> <p>Error correction Corregir diámetro de pieza en bruto en ciclo mecanizado</p>
280-040D	<p>Error message Q244 debe ser mayor que 0</p> <p>Cause of error Ciclo patrón de círculo: El diámetro del círculo dividido introducido es igual a cero.</p> <p>Error correction Corregir el diámetro del círculo dividido en el ciclo.</p>
280-040E	<p>Error message Q245 debe ser diferente de Q246</p> <p>Cause of error Ciclo Patrón de círculo: Angulo final introducido igual al ángulo final.</p> <p>Error correction Corregir el ángulo inicial o el ángulo final en el ciclo.</p>
280-040F	<p>Error message Introducir campo angular < 360°</p> <p>Cause of error Ciclo Patrón de círculo: El campo angular introducido es mayor de 360°.</p> <p>Error correction Corregir el ángulo inicial o el final en el ciclo.</p>
280-0410	<p>Error message Q223 debe ser mayor que Q222</p> <p>Cause of error En el ciclo acabar cajera circular ha introducido el diámetro de la pieza acabada (Q223) inferior al diámetro de la pieza bruta (Q222).</p> <p>Error correction Cambiar Q222 en la definición de ciclo.</p>

Número de error	Descripción
280-0411	<p>Error message Q214: 0 no permitido</p> <p>Cause of error Se ha introducido un valor 0 para la dirección de salida de la herramienta en la definición del ciclo 204.</p> <p>Error correction Introducir para Q214 valores entre 1 y 4.</p>
280-0412	<p>Error message Direc. desplazam. no definida</p> <p>Cause of error Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0.</p> <p>Error correction Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).</p>
280-0413	<p>Error message Tabla puntos cero inactiva</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la determinación del punto de ref.: debería escribirse el punto medido en una tabla de puntos ceros; sin embargo, no se ha activado ninguna tabla de puntos cero en un modo de funcionamiento Ejecución del programa.</p> <p>Error correction Activar la tabla de puntos cero, en la cual debe introducirse el punto medido, en el modo de funcionamiento Ejecución del programa frase a frase o Ejecución del programa continua.</p>
280-0414	<p>Error message Error posición: centro en eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-0415	<p>Error message Error posición: centro en eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
280-0416	<p>Error message Diámetro taladro muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-0417	<p>Error message Diámetro taladro excesivo</p> <p>Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa.</p> <p>Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.</p>
280-0418	<p>Error message Diámetro isla muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-0419	<p>Error message Diámetro isla excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>
280-041A	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>

Número de error	Descripción
280-041B	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-041C	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-041D	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-041E	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-041F	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
280-0420	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-0421	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-0422	<p>Error message Ciclo med.: error cota máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>
280-0423	<p>Error message Ciclo med.: error cota mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>
280-0424	<p>Error message TCHPROBE 426: long. excede máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
280-0425	<p>Error message TCHPROBE 426: long. menor mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
280-0426	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-0427	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
280-0428	<p>Error message Eje de medición no definido</p> <p>Cause of error No se ha definido ningún eje de medición en uno de los ciclos de medición 400, 402, 420, 425, 426 ó 427.</p> <p>Error correction Comprobar Q272 en el ciclo correspondiente. Valores admisibles: 1 ó 2; para ciclo 427: 1, 2 ó 3.</p>
280-0429	<p>Error message Toler. rotura herra. excedida</p> <p>Cause of error Durante la inspección de la pieza con un ciclo de medición se ha sobrepasado el valor de tolerancia de rotura de la herramienta de la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction Comprobar si la pieza ha sido dañada.</p>

Número de error	Descripción
280-042A	<p>Error message Introducir Q247 diferente de 0</p> <p>Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular de 0.</p> <p>Error correction Introduzca un paso angular (Q247) diferente de 0.</p>
280-042B	<p>Error message Introducir Q247 mayor que 5</p> <p>Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular menor que 5 grados.</p> <p>Error correction Introducir un valor mayor que 5 grados para el paso angular (Q247) para asegurar una alta precisión en la medición.</p>
280-042C	<p>Error message ¿Tabla de puntos cero?</p> <p>Cause of error Para el mecanizado de un programa NC se necesita una tabla de puntos cero. No obstante, en la memoria NC del control no hay ninguna tabla memorizada, o bien hay varias y ninguna de ellas activada.</p> <p>Error correction Activar la tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución del programa continua".</p>
280-042D	<p>Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0</p> <p>Cause of error En un ciclo de mecanizado no se ha definido ningún modo de fresado (paralelo/contramarcha).</p> <p>Error correction Definir el modo de fresado con fresado paralelo = 1 ó fresado contramarcha = -1.</p>
280-042E	<p>Error message Reducir profundidad de roscado</p> <p>Cause of error La profundidad de roscado programada más un tercio del paso de rosca es mayor que la profundidad de taladrado o de erosión.</p> <p>Error correction Programar la profundidad de roscado menor en un tercio por el paso de la rosca que la profundidad de taladrado.</p>

Número de error	Descripción
280-042F	<p>Error message Realizar calibración</p> <p>Cause of error Se ha intentado realizar una medición con el ciclo 440 sin haberse realizado previamente una calibración.</p> <p>Error correction Repetir de nuevo el ciclo 440 con Q363 = 0 (calibrar).</p>
280-0430	<p>Error message Tolerancia excedida</p> <p>Cause of error Se han sobrepasado los valores límite introducidos en la tabla de herramientas TOOL.T en la columna LTOL o RTOL.</p> <p>Error correction Comprobar los valores límite para la herramienta de calibración activa.</p>
280-0431	<p>Error message Procesamiento de frases activo</p> <p>Cause of error La ejecución en bloques no está permitida en la función programada.</p> <p>Error correction Marcar la función programada con "saltar frases" y activar este ajuste. A continuación reiniciar de nuevo la ejecución por bloques.</p>
280-0432	<p>Error message ORIENTACION no permitida</p> <p>Cause of error - Su máquina no está equipada con orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal</p> <p>Error correction - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina mStrobeOrient e introducir mediante el NC el valor para la función M ó -1 para la orientación del cabezal. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!</p>

Número de error	Descripción
280-0433	<p>Error message 3DROT no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar una de las siguientes funciones descritas a continuación estando activa la inclinación del plano de mecanizado. - Fijar punto de referencia - Un ciclo de palpación 40x para la generación de una posición inclinada</p> <p>Error correction Desactivar la inclinación del plano de mecanizado e iniciar el programa de nuevo.</p>
280-0434	<p>Error message Activar 3DROT</p> <p>Cause of error La función Inclinar plano de mecanizado está inactiva en el modo de funcionamiento manual.</p> <p>Error correction Activar 3DROT en el modo de funcionamiento manual.</p>
280-0435	<p>Error message ¡Comprobar signo profundidad!</p> <p>Cause of error El ciclo solo puede ejecutarse en dirección negativa (ciclo 204: dirección positiva) porque el dato de configuración displayDepthErr está en on.</p> <p>Error correction - Introducir una profundidad negativa (ciclo 204: positiva) para ejecutar el ciclo - Establecer el dato de configuración displayDepthErr en off para mecanizar el ciclo en dirección positiva (ciclo 204: dirección negativa) - Introducir el diámetro en negativo en el ciclo 240 para ejecutar el mecanizado en dirección negativa del eje de herramienta.</p>

Número de error	Descripción
280-0436	<p>Error message ¡Q303 no def. en ciclo de med.!</p> <p>Cause of error No ha definido el parámetro Q303 (transmisión de valores de medida) en uno de los ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Al escribir los resultados de medida en una tabla (de puntos cero o de preset) se recomienda por motivos de seguridad una selección definida de la transmisión del valor de medida.</p> <p>Error correction Modificar parámetro Q303 (transmisión del valor de medida) en el ciclo de medida causante del error: - Q303=0: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas activo de la pieza en la tabla de punto cero activa (¡activar en el programa con el ciclo 7!). - Q303=1: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas fijo de la máquina (valores REF) en la tabla preset (¡activar en el programa con el ciclo 247!). - Q303=-1: la transmisión de valores de medida no está definida. El TNC genera automáticamente este valor, al introducir un programa que se ha creado en un TNC 4xx o con un software anterior del iTNC 530, o al cancelar la pregunta por la transmisión de valores de medida con la tecla END durante la definición del ciclo.</p>
280-0437	<p>Error message Eje de herramienta no permitido</p> <p>Cause of error - Se ha llamado el ciclo de palpación 419 con un eje de herramienta no autorizado. - Se ha llamado la función PATTERN DEF en conexión con un eje de herramienta no autorizado.</p> <p>Error correction - Llamar el ciclo de palpación 419 sólo con un eje de herramienta X, Y o Z. - Utilizar la función PATTERN DEF sólo con eje herramienta Z (TOOL CALL Z).</p>
280-0438	<p>Error message Valor calculado incorrecto</p> <p>Cause of error El TNC ha calculado un valor demasiado alto en el ciclo de palpación 418. Probablemente se han definido los cuatro taladros a palpar en un orden incorrecto.</p> <p>Error correction Comprobar el orden de palpación. Tener en cuenta el modo de empleo de los ciclos de palpación.</p>

Número de error	Descripción
280-0439	<p>Error message</p> <p>Puntos de medición contradict.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En uno de los ciclos de palpación 400, 403 ó 420 se ha definido una combinación de puntos y ejes de medición que es contradictoria. - El valor seleccionado para el punto de medición en el ciclo 430 genera una división por cero. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con eje de medición = eje principal (Q272=1) definir los parámetros Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje secundario (Q272=2) definir los parámetros Q263 y Q265 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje de palpación (Q272=3) definir los parámetros Q263 y Q265 o Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan siempre coordenadas diferenciadas en todos los ejes.
280-043A	<p>Error message</p> <p>¡Altura segur. introd. incorr.!</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo 20 (ISO: G120) se ha introducido una altura de seguridad (Q7) más pequeña que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir una altura de seguridad (Q7) que sea mayor que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).</p>
280-043B	<p>Error message</p> <p>¡Tipo profundiz. contradictorio!</p> <p>Cause of error</p> <p>La estrategia de profundización definida en uno de los ciclos 251 a 254 se contradice con el ángulo de profundización definido en la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el parámetro Q366 en uno de los ciclos 251 a 254 o modificar el ángulo de profundización ANGLE de la herramienta activa.</p> <p>Combinaciones admitidas de parámetro Q366 y ángulo de profundización ANGLE:</p> <p>Para profundización vertical: Q366 = 0 y ANGLE = 90</p> <p>Para profundización helicoidal: Q366 = 1 y ANGLE > 0</p> <p>Con la tabla de herramientas inactiva, definir Q366 con 0 (sólo se permite profundización vertical).</p>

Número de error	Descripción
280-043C	<p>Error message</p> <p>Ciclo de mecanizado no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar un ciclo de mecanizado relacionado con los ciclos 220 ó 221 que no puede combinarse con estos ciclos.</p> <p>Error correction</p> <p>Los siguientes ciclos de mecanizado no pueden combinarse con los ciclos 220 y 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclos de los grupos SLI y SLII - Ciclos 210 y 211 - Ciclos 230 y 231 - Ciclo 254
280-043D	<p>Error message</p> <p>Línea protegida ante escritura</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha intentado modificar o eliminar una línea protegida ante escritura de la tabla de puntos de referencia. - Se ha intentado escribir un valor en la línea activa de la tabla de puntos de referencia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No está permitido sobrescribir el punto de referencia activo. Usar otro número de punto de referencia. - La protección contra escritura fue activada por el fabricante. Es posible que haya un punto de referencia dijo definido en esta línea. En caso necesario, contactar con el fabricante. - La protección contra escritura fue definida por el usuario en el archivo TNC.SYS. En caso necesario, desactivar la protección contra escritura. - Se ha intentado modificar la línea 0. Esta no puede modificarse.
280-043E	<p>Error message</p> <p>Sobremed. mayor que profundidad</p> <p>Cause of error</p> <p>Ciclos Contorno SLII o ciclos de fresado 25x: se ha introducido una sobremedida de la profundidad mayor que la profundidad de fresado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclos SLII: Comprobar Q4 en ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprobar sobremedida Q369 y profundidad Q201

Número de error	Descripción
280-043F	<p>Error message</p> <p>Angulo de punta no definido</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo de centrado 240 se ha definido el parámetro Q343 de tal modo que debe centrarse en un diámetro.</p> <p>En un ciclo de taladrado se ha definido el parámetro Q395 de tal modo que la profundidad hace referencia al diámetro de herramienta.</p> <p>Se ha programado un ciclo para el biselado. Para ello, el ángulo extremo debe ser de entre 1 y 179 grados.</p> <p>Sin embargo, no se ha definido ningún ángulo extremo para la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Establecer el parámetro Q343 en 0 (centrado en la profundidad introducida). - Establecer el parámetro Q395 en 0 (la profundidad hace referencia al extremo de la herramienta). - Definir el ángulo extremo en la columna T-ANGLE de la tabla de herramienta TOOL.T.
280-0440	<p>Error message</p> <p>Datos contradictorios</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo de centrado 240 se ha definido la selección Profundidad/Diámetro (Q343) con una combinación de los parámetros Profundidad (Q201) y Diámetro (Q344) no permitida.</p> <p>Error correction</p> <p>Definiciones permitidas:</p> <p>Q343=1 (diámetro introducido activo): Q201 debe ser igual a 0 y Q344 debe ser distinto de 0.</p> <p>Q343=0 (profundidad introducida activa): Q201 no debe ser igual a 0 y Q344 debe ser igual a 0.</p>
280-0441	<p>Error message</p> <p>¡Posición ranura 0 no permitida!</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar el ciclo 254 con posición de ranura 0 (Q367=0) en conjunción con el ciclo 221 Figura de puntos.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar posición de la ranura Q367=1, 2 ó 3, si se quiere ejecutar el ciclo 254 con el ciclo 221 Figura de puntos.</p>
280-0442	<p>Error message</p> <p>Introd. profund. no igual a 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido un ciclo de mecanizado con profundización 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir profundidad no igual a 0.</p>

Número de error	Descripción
280-0443	<p>Error message Conmutación Q399 no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado conectar el seguimiento angular con el ciclo 441 del sistema de palpación, a pesar de que esta función ha sido desactivada mediante el origen de configuración.</p> <p>Error correction Fijar a ON el seguimiento en la columna TRAC de la tabla del palpador y a continuación calibrar de nuevo el palpador.</p>
280-0444	<p>Error message Herramienta no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.</p>
280-0445	<p>Error message Número herramienta no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un número de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina.</p> <p>Error correction - Utilizar el nombre de la herramienta. - adecuar el parámetro de máquina 7483, si fuera necesario, contactar con el fabricante de la máquina.</p>
280-0446	<p>Error message Nombre herramienta no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un nombre de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina.</p> <p>Error correction - Utiliza el número de herramienta - Contactar si fuera necesario con el fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
280-0447	<p>Error message</p> <p>Opción de software inactiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar una opción de software. que no está desbloqueada en su TNC.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el fabricante del control para solicitar la opción de software.</p>
280-0448	<p>Error message</p> <p>Imposible restaurar cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado restaurar una cinemática que no concuerda con la cinemática activa en estos momentos.</p> <p>Error correction</p> <p>Sólo restaurar cinemáticas si se está seguro de una descripción cinemática idéntica.</p>
280-0449	<p>Error message</p> <p>Función no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en el TNC a través de la administración FCL.</p> <p>Error correction</p> <p>Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o de su control.</p>
280-044A	<p>Error message</p> <p>Cotas pza. bruto contradictorias</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han definido en un ciclo de mecanizado dimensiones de la pieza en bruto que son más pequeñas que las dimensiones de la pieza acabada.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.</p>

Número de error	Descripción
280-044B	<p>Error message</p> <p>Posición medida no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>En la medición de la cinemática se genera un posición de medida de 0° en uno de los ejes rotativos disponibles. Esto no está permitido.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar en todos los ejes el ángulo inicial, ángulo final y, dado el caso, el número de mediciones de tal manera que no pueda generarse ninguna posición de medición en la posición 0°.</p>
280-044C	<p>Error message</p> <p>Acceso a la cinemática imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no pudo acceder a la dirección de la cinemática activa. (Lectura o Escritura)</p> <ul style="list-style-type: none"> - No existe ninguna descripción de la cinemática válida - La descripción de la cinemática está protegida ante escritura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar una descripción de la cinemática válida. - Anular la protección ante escritura de la descripción de la cinemática
280-044D	<p>Error message</p> <p>Pos. med. no en área desplaz.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido una posición de medición que está situada fuera del área de desplazamiento de los ejes rotativos.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar el ángulo inicial y/o el ángulo final de tal manera que la posición de medición esté situada en el área de desplazamiento.</p>

Número de error	Descripción
280-044E	<p>Error message</p> <p>No es posible compens. preset</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado tramitar una compensación del punto de referencia, a pesar de que en la descripción de la cinemática no se dispone de todos los registros introducidos requeridos para ello. Por ello sólo puede ejecutarse la compensación del preset si están introducidas en la descripción de la cinemática tres transformaciones consecutivas en el sistema de coordenadas de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el número de puntos de medición en el ciclo de tal manera que el control pueda ejecutar una compensación del preset. Dado el caso, póngase en contacto con el fabricante de la máquina.</p>
280-044F	<p>Error message</p> <p>Radio de hta. demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En uno de los ciclos 251 hasta 254 ha definido dimensiones demasiado pequeñas. - En uno de los ciclos 251 hasta 254 la sobremedida lateral es demasiado grande. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar una herramienta más pequeña. - Reducir la sobremedida.
280-0450	<p>Error message</p> <p>Tipo profundización no posible</p> <p>Cause of error</p> <p>In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>

Número de error	Descripción
280-0451	<p>Error message Error def. ángulo profundización</p> <p>Cause of error Ha definido de manera equivocada el ángulo de profundización (columna ANGLE en la tabla de herramientas) para la estrategia de profundización seleccionada.</p> <p>Error correction Definir un ángulo de profundización superior a 0° e inferior a 90°</p>
280-0452	<p>Error message Ángulo de apertura no definido</p> <p>Cause of error Ha definido un ángulo de apertura de 0° en el ciclo.</p> <p>Error correction Definir un ángulo de apertura superior a 0° en la definición de ciclo.</p>
280-0453	<p>Error message Anchura ranura demasiado grande</p> <p>Cause of error Ha definido la anchura de una ranura circular como mínimo igual de grande que el diámetro del semicírculo.</p> <p>Error correction Introducir en la definición de ciclo una anchura de ranura inferior al diámetro del semicírculo.</p>
280-0454	<p>Error message Factores de escala diferentes</p> <p>Cause of error Se intentó escalar un movimiento circular con diferentes factores de escala específicos para cada eje.</p> <p>Error correction Escalar mov. circulares sólo con igual factor de escala.</p>
280-0455	<p>Error message Inconsistencia de datos de hmta.</p> <p>Cause of error Dispone de una herramienta activa cuyos datos no coinciden con los datos calibrados del sistema de palpación.</p> <p>Error correction Traslade los datos calibrados del sistema de palpación a la tabla de herramientas y realice un TOOL CALL para activar los datos modificados.</p>

Número de error	Descripción
280-0456	<p>Error message MOVE no es posible</p> <p>Cause of error En un ciclo KinematicsOpt ha seleccionado un posicionamiento de eje de giro con la función MOVE a pesar de que ésto no es posible con la configuración actual.</p> <p>Error correction Desactivar la función MOVE: - Introducir altura de retirada Q408 superior a 0. - Definir la altura de retirada Q408 suficientemente alta para poder realizar movimientos de giro sin colisiones.</p>
280-0457	<p>Error message Fijar Preset no permitido.</p> <p>Cause of error You tried to save a datum in the preset table, although this function is locked by machine parameter.</p> <p>Error correction Set the machine parameter MP7295 = 0 for the axes Achsen X, Y and Z. If necessary, consult with your machine-tool builder.</p>
280-0458	<p>Error message ¡Longitud rosca demasiado corta!</p> <p>Cause of error Suma de exceso y pendiente es superior a la longitud de la rosca.</p> <p>Error correction - Aumentar la longitud de rosca (en el ciclo 831 la longitud de exceso es igual a la pendiente)</p>
280-0459	<p>Error message Estado 3D rojo contradictorio</p> <p>Cause of error El estado 3D-Rot para los modos de funcionamiento MANUAL y AUTOMÁTICO no coincide.</p> <p>Error correction Ajustar el el 3D-Rot en los modos de funcionamiento MANUAL y AUTOMÁTICO el mismo estado (ACTIVO/INACTIVO).</p>
280-045A	<p>Error message Configuración incompleta</p> <p>Cause of error Los datos de configuración no están preparados para esta aplicación.</p> <p>Error correction - Informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
280-045B	<p>Error message</p> <p>Ninguna herramienta activa</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la función ejecutada se requiere una herramienta de torneado.</p> <p>Error correction</p> <p>- Introducir una herramienta de torneado (definido en la columna TIPO de la tabla de herramientas).</p>
280-045C	<p>Error message</p> <p>Orientación herram inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>La orientación de la herramienta TO no concuerda con el mecanizado seleccionado.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el registro introducido para la orientación de la herramienta de la cuchilla del torno y la selección (AXIAL / RADIAL) del ciclo empleado.</p>
280-045D	<p>Error message</p> <p>¡Ángulo imposible!</p> <p>Cause of error</p> <p>El ángulo introducido no es posible. Un ángulo de cono no puede ser 0 ó 180 grados.</p> <p>Error correction</p> <p>- Corregir el valor para el ángulo introducido. - Introducir un ángulo de cono entre 0 y 180 grados, y/o entre 0 y -180 grados.</p>
280-045E	<p>Error message</p> <p>Radio círculo demasiado pequeño!</p> <p>Cause of error</p> <p>El radio del círculo programado es demasiado pequeño. Fresado de rosca: el desplazamiento para avellanar el frontal es demasiado pequeño.</p> <p>Error correction</p> <p>- Revisar los valores programados para la frase de círculo. - Fresado de rosca: el desplazamiento para avellanar se debe programar superior a 0.</p>

Número de error	Descripción
280-045F	<p>Error message ¡Salida rosca demasiado corta!</p> <p>Cause of error El fin de rosca es demasiado corto. El cálculo de la longitud mínima se efectúa del modo siguiente: exceso de rosca * profundidad de rosca / distancia de seguridad.</p> <p>Error correction - Aumente el valor del fin de rosca.</p>
280-0460	<p>Error message Puntos de medida contradictorios</p> <p>Cause of error Los puntos medidos dan como resultado dos rectas paralelas, a partir de las cuales no es posible obtener ningún punto de intersección. No se puede calcular ninguna recta a partir de dos puntos medidos idénticos.</p> <p>Error correction Seleccionar los puntos de medición de modo que todas las coordenadas de los distintos puntos sean distintas. Es preciso que dos puntos de medición de una recta presenten coordenadas distintas.</p>
280-0461	<p>Error message Demasiadas limitaciones</p> <p>Cause of error Para el mecanizado de planeado se han seleccionado demasiadas limitaciones.</p> <p>Error correction Ajustar como máximo 3 limitaciones para el mecanizado de planeado.</p>
280-0462	<p>Error message La estrategia de mecanizado con limitaciones no es posible</p> <p>Cause of error Estrategia de mecanización espiral: El mecanizado de planeado con limitaciones no es posible.</p> <p>Error correction Desactivar las limitaciones o seleccionar otra estrategia de mecanización.</p>

Número de error	Descripción
280-0463	<p>Error message Dirección de mecanizado no posible</p> <p>Cause of error No es posible la dirección de mecanizado si se cumple con el factor de solapamiento.</p> <p>Error correction Seleccione otra dirección de mecanizado.</p>
280-0464	<p>Error message ¡Comprobar el paso de rosca!</p> <p>Cause of error El paso de rosca programado difiere del paso de rosca de la herramienta activa.</p> <p>Error correction Verificar el valor del paso de rosca (columna PITCH) en la tabla de herramientas. En el caso de que el valor del paso de rosca para la herramienta activa sea 0, no se realiza ninguna monitorización.</p>
280-0465	<p>Error message Cálculo del ángulo no factible</p> <p>Cause of error No es posible el cálculo del ángulo de ataque En la descripción de la cinemática, no se ha configurado ningún eje pivotante adecuado. El ángulo de ataque programado se encuentra fuera de la zona de desplazamiento del eje pivotante. La placa de corte de la herramienta está girada</p> <p>Error correction Verificar el ángulo programado y la dirección preferida. Hay que asegurarse de que no se haya registrado en la tabla de herramientas ninguna torsión (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p>Error message Torneado excéntrico no factible</p> <p>Cause of error No se ha configurado ningún control para el torneado excéntrico. El constructor de la máquina ya ha activado una función de acoplamiento.</p> <p>Error correction Consultar el manual de la máquina. Verificar la entrada en la fecha de configuración eccLimSpeedFactor.</p>

Número de error	Descripción
280-0467	<p>Error message</p> <p>No está activa ninguna herramienta para fresar.</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta activa no se ha definido como herramienta de fresado.</p> <p>Error correction</p> <p>En la tabla de herramientas comprobar el registro en la columna TYP.</p> <p>Ciclo 880: la fresa madre debe definirse como herramienta de fresado.</p> <p>Ciclo 292: sin la opción 50. una herramienta de torneado también debe definirse como una de fresado.</p>
280-0468	<p>Error message</p> <p>Longitud de corte insuficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p>Error correction</p> <p>Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden.</p> <p>Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintrag in Q553.</p> <p>Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.</p>
280-0469	<p>Error message</p> <p>La definición de los engranajes es inconsistente o incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>Existen contradicciones entre el módulo, el número de dientes y el diámetro de cabeza, o bien existen datos incompletos.</p> <p>Error correction</p> <p>Es imprescindible indicar por los menos 2 de los parámetros módulo/número de dientes/diámetro de cabeza (no igual a 0).</p> <p>Revisar los parámetros módulo/número de dientes/diámetro de cabeza, ya que existen contradicciones en los mismos.</p>
280-046A	<p>Error message</p> <p>No se ha calculado ninguna distancia de acabado</p> <p>Cause of error</p> <p>Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p>Error correction</p> <p>Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>

Número de error	Descripción
280-046B	<p>Error message</p> <p>Línea no disponible en la tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>No pudo ejecutarse la acción programada, porque la línea de la tabla indicada no existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Controlar el programa NC. Generar la línea indicada en la tabla de cero -piezas o en la de puntos de referencia.</p>
280-046C	<p>Error message</p> <p>No es posible realizar el proceso de palpación</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay ninguna sonda de palpación de la pieza en el cabezal. No se ha definido ni recorrido ni dirección para un proceso de palpación.</p> <p>Error correction</p> <p>Inserte una sonda de palpación en el cabezal. Seleccione la dirección de palpación deseada mediante una softkey.</p>
280-046D	<p>Error message</p> <p>No es posible la función de acoplamiento</p> <p>Cause of error</p> <p>No puede ejecutarse la función de acoplamiento comandada.</p> <p>Error correction</p> <p>El constructor de la máquina ya ha activado una función de acoplamiento. No se admite la alineación cinemática del eje a acoplar. Consultar el manual de la máquina.</p>
280-046E	<p>Error message</p> <p>El ciclo de mecanizado no es compatible con este software del NC</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo de mecanizado programado no recibe soporte de este control numérico.</p> <p>Error correction</p> <p>Ciclo 190 Girar interpolación: - adecuar programa NC - utilizar ciclo 291 o 292</p>

Número de error	Descripción
280-046F	<p>Error message</p> <p>El ciclo de la sonda de palpación sin soporte de este software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo programado del sistema de palpación no es compatible con este software del NC.</p> <p>Error correction</p> <p>Sustitución del ciclo 441, palpación rápida: Asignar a un índice de la herramienta una fila de la tabla del sistema de palpación con la características deseadas.</p>
280-0470	<p>Error message</p> <p>Programa NC interrumpido</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa NC se ha interrumpido por una acción de mando.</p> <p>Error correction</p> <p>Dado el caso, comprobar los valores indicados en el programa NC. Tras la cancelación del programa NC, continuar con Start NC.</p>
280-0471	<p>Error message</p> <p>Los datos del sistema de palpación son incompletos</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos del sistema de palpación son incompletos o se han definido incorrectamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Revisar las entradas de la tabla del sistema de palpación (columna TYPE).</p>
280-0472	<p>Error message</p> <p>La función LAC no es posible</p> <p>Cause of error</p> <p>Die Funktion LAC ist für diese Achse nicht konfiguriert.</p> <p>Error correction</p>
280-0473	<p>Error message</p> <p>¡El valor para el redondeo o el chaflán es demasiado grande!</p> <p>Cause of error</p> <p>Parámetro de introducción Q220: El radio de redondeo o el chaflán son demasiado grandes</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el parámetro Q220 y si fuera necesario corregir el valor introducido.</p>

Número de error	Descripción
280-0474	<p>Error message Ángulo de eje no igual a ángulo de giro</p> <p>Cause of error Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p>Error correction Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>
280-0475	<p>Error message Altura del símbolo no definida</p> <p>Cause of error En los parámetros de introducción Q513 altura del carácter y Q574 longitud del texto, el valor de transferencia es 0.</p> <p>Error correction En el parámetro de introducción Q513, definir la altura de carácter deseada. En el parámetro de introducción Q574, definir la longitud de texto máxima permitida. En Q513 altura del carácter, introducir el valor 0 si se quiere escalar el grabado al valor definido en Q574 longitud del texto.</p>
280-0476	<p>Error message Altura del símbolo demasiado grande</p> <p>Cause of error Con la altura de carácter Q513 definida, el grabado programado da como resultado un texto más largo que la longitud de texto definida en Q574.</p> <p>Error correction Reducir el valor en Q513 altura del carácter para que el grabado programado no sea más largo que la longitud de texto tal como está definida en Q574. Poner el valor para Q574 más alto, o igual a cero, para posibilitar un grabado más largo. En Q513 altura del carácter, introducir el valor 0 si se quiere escalar el grabado al valor definido en Q574 longitud del texto.</p>

Número de error	Descripción
280-0477	<p>Error message Error de tolerancia: Perfeccionamiento de la pieza</p> <p>Cause of error La cota palpada en la pieza está fuera de la tolerancia definida. Se eliminaría demasiado poco material. La pieza puede continuar mecanizándose.</p> <p>Error correction</p>
280-0478	<p>Error message Error de tolerancia: Desecho de la pieza</p> <p>Cause of error La cota palpada en la pieza está fuera de la tolerancia definida. Se ha eliminado demasiado material. La pieza es inservible.</p> <p>Error correction</p>
280-0479	<p>Error message Definición de cota errónea</p> <p>Cause of error No puede interpretarse la definición de una medida o una tolerancia.</p> <p>Error correction Tener en cuenta las reglas para la definición de una medida o de la indicación de una tolerancia.</p>
280-047A	<p>Error message Registro no permitido en la tabla de compensación</p> <p>Cause of error There is a faulty entry in the corresponding compensation table. - The AXIS columns must not refer to linear axes. - The PLC columns must contain no entries.</p> <p>Error correction Adapt the configuration or the contents of the compensation table.</p>

Número de error	Descripción
280-047B	<p>Error message</p> <p>No es posible la transformación</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la función ejecutada no están permitidas todas las transformaciones entre el sistema de coordenadas básico y el del plano de mecanizado.</p> <p>Por ejemplo, no están permitidas rotaciones entre la cuchilla y el cabezal en el soporte de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar Giro básico y Reflexión entre los sistemas de coordenadas básico y del plano de mecanizado.</p> <p>Probar a rotar entre la cuchilla y el cabezal de la herramienta.</p>
280-047C	<p>Error message</p> <p>¡El cabezal de la herramienta está mal configurado!</p> <p>Cause of error</p> <p>Hay un error en la configuración del cabezal de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Póngase en contacto con el fabricante de la máquina.</p> <p>Comprobar si el cabezal está listado en CfgAxes/spindleIndices</p> <p>Comprobar los atributos progKind y dir en CfgProgAxis.</p>
280-047D	<p>Error message</p> <p>Offset del cabezal de velocidad desconocido</p> <p>Cause of error</p> <p>Un offset fijado en el funcionamiento de fresado del cabezal basculante no puede tenerse en cuenta para el acoplamiento necesario del giro excéntrico.</p> <p>Un Offset puede ser definido mediante el punto de referencia en la pieza, el punto de referencia de los palets o el punto de referencia del PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Si está seguro que no necesita ningún Offset puede continuar con el mecanizado.</p> <p>Si el Offset debe tenerse en cuenta, debe modificarse la configuración. Póngase en contacto con el fabricante de la máquina.</p> <p>El cabezal basculante debe figurar como eje en el funcionamiento de torneado en los ejes programables (CfgChannelAxes/progAxes o CfgKinSimpleModel/progAxes).</p> <p>Este eje basculante debe referirse al canal del husillo activo (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>

Número de error	Descripción
280-047E	<p>Error message</p> <p>Ajustes globales de programa activos</p> <p>Cause of error</p> <p>La función seleccionada no puede ejecutarse con los ajustes del programa globales activos.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar los ajustes del programa globales para poder ejecutar la función seleccionada.</p>
280-047F	<p>Error message</p> <p>La configuración de las macros OEM no es correcta</p> <p>Cause of error</p> <p>Sólo se ha configurado una de las dos macros para el giro de interpolación.</p> <p>Error correction</p> <p>Póngase en contacto con el fabricante de la máquina. Configure o en CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON y OEM_INTERPTURN_OFF o no utilice ninguna de las dos macros,</p>
280-0480	<p>Error message</p> <p>No es posible combinar las sobremedidas programadas</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible combinar las sobremedidas programadas.</p> <p>Error correction</p> <p>Defina o bien una sobremedida equidistante o una sobremedida longitudinal y transversal.</p>
280-0481	<p>Error message</p> <p>Valor de medición no registrado</p> <p>Cause of error</p> <p>Dentro de una función de palpación no se detectó ningún valor de medición.</p> <p>Error correction</p> <p>Verifique si se ha realizado un proceso de palpación. La evaluación solo puede tener lugar si se ha llevado a cabo un proceso de palpación con éxito.</p>
280-0482	<p>Error message</p> <p>Comprobar la supervisión de la tolerancia</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede hacer una valoración correcta de la tolerancia debido a un plano de trabajo inconsistente.</p> <p>Error correction</p> <p>Verifique el resultado de la medición o corrija los ajustes del plano de trabajo Inclinación.</p>

Número de error	Descripción
280-0483	<p>Error message</p> <p>Taladro mas pequeno que bola de palpacion</p> <p>Cause of error</p> <p>El diámetro de la bola de palpación es mayor que el diámetro del orificio que se debe medir.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilice una bola de palpación más pequeña para medir este orificio.</p>
280-0484	<p>Error message</p> <p>No es posible fijar el punto de referencia</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede escribir un punto de referencia correcto debido a un plano de trabajo inconsistente.</p> <p>Error correction</p> <p>Corrija los ajustes de inclinación del plano de trabajo. Esta supervisión está activa debido a la configuración del parámetro máquina CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. En caso necesario, póngase en contacto con el fabricante de su máquina.</p>
280-0485	<p>Error message</p> <p>No es posible alinear un mesa giratoria</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay una mesa giratoria adecuada en la cinemática activa de la máquina. El eje de la mesa giratoria no es vertical en el sistema de coordenadas de la pieza actual.</p> <p>Error correction</p> <p>Asegúrese de que haya un eje de mesa giratoria con el que pueda alinear la pieza de trabajo. Si es necesario, verifique si un giro básico en 3D impide una alineación ventajosa.</p>
280-0486	<p>Error message</p> <p>No es posible alinear ejes rotativos</p> <p>Cause of error</p> <p>La alineación de los ejes giratorios en un plano determinado solo es compatible si también se adopta el giro básico. La alineación de una mesa giratoria no se admite si el ángulo determinado también se tiene que usar como giro básico.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruebe los valores en los parámetros de entrada Q1121 y Q1126.</p>

Número de error	Descripción
280-0487	<p>Error message Aproximación limitada a la longitud de las cuchillas</p> <p>Cause of error Si en el TOOL.T se ha introducido una longitud de corte en la columna LCUTS, el TNC limita el paso de profundización a este valor.</p> <p>Error correction Controle el valor de la longitud de corte (LCUTS en TOOL.T) y el paso de profundización programado. Introduzca el valor 0 como longitud de corte para evitar este control.</p>
280-0488	<p>Error message Profundidad de mecanizado definida con 0</p> <p>Cause of error No hay procesamiento porque la profundidad de trabajo se ha programado con el valor cero.</p> <p>Error correction Programe la profundidad de trabajo con un valor diferente de cero.</p>
280-0489	<p>Error message Tipo de herramienta inadecuado</p> <p>Cause of error En la tabla de herramientas, la columna TIPO define un tipo de herramienta que no es adecuada para esta operación de mecanizado.</p> <p>Error correction Revise y corrija la entrada en la tabla de herramientas</p>
280-048A	<p>Error message Sobremedida de corte no definida</p> <p>Cause of error No hay operación de mecanizado porque no se ha definido ni una sobremedida lateral ni una sobremedida de profundidad para el mecanizado de acabado programado.</p> <p>Error correction Compruebe y, si es necesario, corrija los parámetros de entrada para las sobremedidas de acabado y el alcance del mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
280-048B	<p>Error message</p> <p>No se puede escribir el cero pieza de la máquina</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede modificar el valor de un punto cero de máquina (MP_refPos). El valor absoluto de cambio necesario es mayor que MP_maxModification/5, o MP_positionDiffRef/5.</p> <p>Error correction</p> <p>En el momento de restaurar esta frase de datos, la cinemática de la máquina puede ser inexacta. Verifique los valores y realice las adaptaciones necesarias. En caso necesario, póngase en contacto con el fabricante de su máquina.</p>
280-048C	<p>Error message</p> <p>No se ha podido determinar el cabezal para la sincronización</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCLGEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.
280-048D	<p>Error message</p> <p>En el modo funcionamiento activo no está permitida esta función.</p> <p>Cause of error</p> <p>La función programada no es posible en el modo de funcionamiento activo.</p> <p>Error correction</p> <p>Active el modo de funcionamiento previsto para la función programada con FUNCTION MODE TURN o FUNCTION MODE MILL</p>
280-048E	<p>Error message</p> <p>Sobremedida definida demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>La medida programada es mayor que la profundidad de trabajo total. En un engranaje, la profundidad de mecanizado se corresponde con la altura del diente: altura del diente = 2 * módulo + juego de cabezal</p> <p>Error correction</p> <p>Compruebe el valor de la medida programada.</p>

Número de error	Descripción
280-048F	<p>Error message</p> <p>Número de cuchillas no definido</p> <p>Cause of error</p> <p>No está definida la cantidad de cuchillas para la herramienta activa. El mecanizado programado necesita la información acerca de la cantidad de cuchillas.</p> <p>Error correction</p> <p>Defina la cantidad de cuchillas en la columna CUT de la tabla de herramientas.</p>
280-0490	<p>Error message</p> <p>La profundidad de mecanizado no crece de forma continua</p> <p>Cause of error</p> <p>Una profundidad de mecanizado calculada no aumenta monótonamente. En base a los datos programados se obtiene una profundidad de mecanizado que ya se ha excedido en un corte anterior.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca el primer paso de profundización o la cantidad de pasos de profundización. El último paso de profundización debe ser más pequeño que el primero. Compruebe los siguientes datos introducidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - primer paso de profundización Q586 - último paso de profundización Q587 - cantidad de pasos de profundización Q584
280-0491	<p>Error message</p> <p>La profundización no avanza de forma continua</p> <p>Cause of error</p> <p>Un paso de profundización calculado no desciende necesariamente de forma monótona. En base a los datos programados se obtiene al menos un paso de profundización que es mayor o igual que el paso de profundización anterior.</p> <p>Error correction</p> <p>Aumente el primer paso de profundización o la cantidad de pasos de profundización. Reduzca el último paso de profundización. El último paso de profundización debe ser más pequeño que el primero. Compruebe los siguientes datos introducidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - primer paso de profundización Q586 - último paso de profundización Q587 - cantidad de pasos de profundización Q584

Número de error	Descripción
280-0492	<p>Error message</p> <p>No se ha definido correctamente el radio de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.</p>
280-0493	<p>Error message</p> <p>No es posible el modo para la retirada a la altura de seguridad</p> <p>Cause of error</p> <p>El modo programado para el regreso a la altura segura es ignorado durante un preposicionamiento manual.</p> <p>Error correction</p> <p>Al preposicionar manualmente su objeto de palpación tenga la precaución de realizar este movimiento sin colisión.</p>
280-0494	<p>Error message</p> <p>Definición incorrecta de piñón</p> <p>Cause of error</p> <p>La definición de la geometría del engranaje es incompleta o contradictoria. El módulo y el número de dientes son necesarios para definir un engranaje según DIN 3990. El diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente son datos opcionales. El diámetro de la circunferencia exterior tiene que ser mayor que el de la circunferencia de fondo.</p> <p>Error correction</p> <p>Introduzca módulo y número de dientes. En caso de desviaciones con respecto a la norma DIN 3990, puede definir el diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente. Verifique la definición del diámetro de la circunferencia exterior y la altura de diente.</p>

Número de error	Descripción
280-0495	<p>Error message</p> <p>Objeto palpación contiene diferentes tipos definición medida</p> <p>Cause of error</p> <p>En un objeto de palpación, no se ha utilizado el mismo tipo de definición de cota en todas las coordenadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo Preposicionamiento manual: con un «?» al comienzo de una definición de cota queda definido un preposicionamiento manual. - Definir tipo Posición real: con un «@» tras la introducción de la posición nominal se inicia la definición de una posición real. <p>Error correction</p> <p>En los ejes de herramienta, principal y auxilioar de un objeto de palpación debe programarse el mismo tipo de definición de cota.</p> <p>Corregir la definición de cota divergente.</p>
280-0496	<p>Error message</p> <p>La definición de la medida contiene signos no autorizados</p> <p>Cause of error</p> <p>Una definición de cota contiene signos no autorizados.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hay más de una coma por valor. - Hay diferentes signos tras una definición de cota. - Se han utilizado signos no autorizados. <p>Error correction</p> <p>Corregir la definición de cota.</p> <p>Ejemplo de cota libre tolerada: "20-0.01+0.02"</p> <p>Ejemplo para ISO 286: "20H7"</p> <p>Ejemplo para la tolerancia general según ISO 2768: "20m"</p>
280-0497	<p>Error message</p> <p>Cota real errónea en la definición de medida</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha indicado correctamente el valor real dentro de una definición de cota</p> <p>Falta el separador «@»</p> <ul style="list-style-type: none"> - Falta la definición de un valor tras el separador «@». <p>El uso del parámetro Q indicado tras el separador no es posible.</p> <p>Error correction</p> <p>Corrija la definición del valor real</p> <p>Para la transmisión de valores variables sólo puede utilizarse Q1900-Q1999.</p>

Número de error	Descripción
280-0498	<p>Error message</p> <p>Punto inicial para el taladrado, demasiado profundo</p> <p>Cause of error</p> <p>El punto inicial Q379 del taladro está definido superior o igual al valor de la profundidad total Q201 del taladro. La profundidad de paso Q435 es menor o igual que el punto inicial Q379.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir el punto inicial dentro de la profundidad del taladro indicada.</p> <p>Definir la profundidad de espera mayor que el punto inicial y menor que la profundidad de mecanizado.</p>
280-0499	<p>Error message</p> <p>Dimension def.: Nominal value missing for manual pre-positioning</p> <p>Cause of error</p> <p>When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p>Error correction</p> <p>Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>
280-049A	<p>Error message</p> <p>Una herramienta gemela no está disponible</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed tool is locked or the tool life has expired and no replacement tool is available.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the columns TL, RT, CUR_TIME, and TIME2 of the programmed tool.</p> <p>If you programmed a tool number then the replacement tool is defined in the column RT.</p> <p>If you are using a tool name then define the same name for the replacement tool.</p>
280-049B	<p>Error message</p> <p>La macro de OEM no está definida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado una macro para este ciclo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - En CfgSystemCycle introducir una clave con el nombre OEM_MACHSTAT_MEAS y registrar una macro - Ponerse en contacto con el fabricante

Número de error	Descripción
280-049C	<p>Error message No es posible la medición con el eje auxiliar</p> <p>Cause of error An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes).</p> <p>Error correction - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder</p>
280-049D	<p>Error message No es posible la posición de arranque en eje del módulo</p> <p>Cause of error The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis.</p> <p>Error correction - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder</p>
280-049E	<p>Error message La función solo es posible con las puertas cerradas</p> <p>Cause of error The function you selected can be executed only if the guard doors are closed.</p> <p>Error correction Close the guard doors.</p>
280-049F	<p>Error message Number of possible records exceeded</p> <p>Cause of error Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points.</p> <p>Error correction Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.</p>

Número de error	Descripción
280-04A0	<p>Error message</p> <p>Plano mecaniz. desigual debido al ángulo eje durante giro básico</p> <p>Cause of error</p> <p>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>Error correction</p> <p>Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
280-04A1	<p>Error message</p> <p>El parámetro de transferencia contiene un valor no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer
280-04A2	<p>Error message</p> <p>Anchura de cuchilla RCUTS definida demasiado grande.</p> <p>Cause of error</p> <p>The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p>Error correction</p> <p>For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>
280-04A3	<p>Error message</p> <p>Longitud útil LU de la herramienta, demasiado pequeña</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.</p>

Número de error	Descripción
280-04A4	<p>Error message</p> <p>El bisel definido es demasiado grande</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed chamfer is too large.</p> <p>Error correction</p> <p>Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.</p>
280-04A5	<p>Error message</p> <p>El ángulo del bisel no se puede realizar con la hta. activa</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.</p>
280-04A6	<p>Error message</p> <p>Las sobremedidas no definen ningún arranque de material</p> <p>Cause of error</p> <p>No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation.</p> <p>Error correction</p> <p>Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).</p>

Número de error	Descripción
280-04A7	<p>Error message Ángulo del cabezal no definido</p> <p>Cause of error You tried to orient the tool spindle even though the relative position between the input and tool coordinate systems prevents an unambiguous determination of the spindle angle. During a probing operation the center offset (CAL_OF1 and CAL_OF2) defined for the touch probe cannot be taken into account correctly.</p> <p>Error correction Avoid a spindle orientation under these conditions: - Status of the transformations and position of tilting axes - Active turning operation Probing: - Exactly align the touch probe mechanically and do not define any values for the center offset (CAL_OF1 and CAL_OF2).</p>
280-04A8	<p>Error message Error interno de software: Comando erróneo o defectuoso</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error interno de software. Se ha recibido un comando no esperado o o que es erróneo.</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
280-04A9	<p>Error message No es posible realizar el proceso de palpación</p> <p>Cause of error La operación de palpado encargada no puede realizarse con la herramienta activa.</p> <p>Error correction Compruebe si la herramienta activa es una sonda de palpación. Si la herramienta no es una sonda de palpación, puede transferir las coordenadas actuales con la tecla de transferencia de posición.</p>
280-04AA	<p>Error message No se admite este tipo de objeto de palpación</p> <p>Cause of error El tipo del objeto de la palpación seleccionado no puede ser palpado en esta situación.</p> <p>Error correction Elija otro objeto de la palpación. Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
280-04AB	Error message
	Valor de entrada no permitido
	Cause of error
	El valor de introducción no se encuentra en el rango válido.
280-04AC	Error correction
	Comprobar y corregir los valores de introducción.
	Error message
	No hay datos disponibles para el procesamiento
280-04AD	Cause of error
	No data found to be processed.
	Error correction
	Select the rows with the data you want to process. Enter nominal values for the processing.
280-04AE	Error message
	No se puede repetir el objeto de palpación
	Cause of error
	The object you selected to be probed cannot be re-probed. Changes to the basic rotation or the rotary-axis offset prevent correct calculation of the overall result.
280-04AF	Error correction
	If necessary, re-probe all objects to be probed with the probing function.
	Error message
	Falta la limitación para la isla
280-04AF	Cause of error
	In the definition of an island, the associated boundary is missing.
	Error correction
	Use Cycles 1281 or 1282 to define a boundary geometry for an island (Q650=1).
280-04AF	Error message
	No se puede ejecutar el procesamiento
	Cause of error
	The selected information cannot be used by this processing method. A basic rotation or an offset cannot be written to a datum table. A basic rotation cannot be written to a pallet preset. The combination of offset and shift (X,Y,Z) cannot be written to a pallet preset.
280-04AF	Error correction
	Change the information selected.
	Use a different processing method.

Número de error	Descripción
280-04B0	<p>Error message</p> <p>Giro no autorizado del sistema de coordenadas de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>An impermissible rotation of the tool coordinate system is in effect. This rotation can result in an improper motion during lift-off.</p> <p>Error correction</p> <p>Reset this rotation, for example with Cycle 801. Contact your machine tool builder.</p>
280-04B1	<p>Error message</p> <p>Start NC se ha ignorado</p> <p>Cause of error</p> <p>NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it
280-04B2	<p>Error message</p> <p>El círculo no puede ser calculado.</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede calcular un círculo a partir de los puntos indicados. El número de puntos o la distancia entre los puntos no es suficiente.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruébese el número de puntos y la posición de los puntos para el cálculo del círculo.</p>
280-04B3	<p>Error message</p> <p>No es posible el palpado de una extrusión</p> <p>Cause of error</p> <p>Para un objeto de palpación se ha definido una extrusión que no se puede ejecutar. Una extrusión no se puede combinar con un posicionamiento previo manual que se ha programado introduciendo un signo "?" al definir la posición.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruébense las introducciones del ciclo 1493. Compruébese qué se ha definido en la posición del objeto de palpación.</p>

Número de error	Descripción
280-04B4	<p>Error message</p> <p>No se ha definido correctamente la posición nominal</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha definido una posición nominal o esta contiene una indicación de tolerancia.</p> <p>Error correction</p> <p>Indicar una posición nominal en todas las direcciones de las coordenadas.</p> <p>Indicar la tolerancia a lo largo de la normal de superficie en lugar de según la posición nominal.</p>
280-04B5	<p>Error message</p> <p>El comportamiento de retracción no es posible con la perforación</p> <p>Cause of error</p> <p>El tronzado con peine solo es posible con un retroceso recto.</p> <p>Error correction</p> <p>En caso necesario, modificar el parámetro de introducción Q462 Modo retroceso y Q562 Tronzado con peine.</p>
280-04B6	<p>Error message</p> <p>El giro básico de borrar</p> <p>Cause of error</p> <p>En el punto de referencia activo está efectivo un giro básico</p> <p>Para un correcto funcionamiento, el llamado ciclo de palpación requiere la supresión de este giro básico.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruebe sus datos.</p> <p>Borre este mensaje y pulse START NC para borrar el giro básico y continuar con el ciclo de palpación.</p> <p>O bien, pulse Parada interna para abortar el ciclo de palpación y comprobar sus datos.</p>
280-04B7	<p>Error message</p> <p>¿Repetir la última medición?</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido ejecutar correctamente la última medición.</p> <p>Error correction</p> <p>Consultar los mensajes anteriores a la última medición.</p> <p>Se pueden aceptar estos mensajes y repetir la última medición con NC-START.</p>

Número de error	Descripción
280-04B8	<p>Error message ¿Continuar con la siguiente medición?</p> <p>Cause of error Esta medición no puede realizarse correctamente.</p> <p>Error correction Consultar los mensajes anteriores a la medición. Comprobar la configuración de esta medición. Se pueden aceptar estos mensajes y saltar a la siguiente medición con NC-START.</p>
280-04B9	<p>Error message Fichero no encontrado</p> <p>Cause of error The specified file could not be found.</p> <p>Error correction Ensure that the specified file exists and that the given path is correct.</p>
280-04BA	<p>Error message La profundidad de aprox. total es mayor que la altura del diente</p> <p>Cause of error La suma de las aproximaciones definidas no coincide con la altura total del diente. La altura del diente duplicada se obtiene a partir de la diferencia entre el diámetro de la circunferencia exterior y la circunferencia de fondo. Si la aproximación total es mayor que la altura del diente, el mecanizado no se ejecutará. Sin embargo, si la aproximación total es menor que la altura del diente, el mecanizado puede ejecutarse.</p> <p>Error correction Controle la suma de todas las aproximaciones en la columna INFEED y corríjalas según sea necesario.</p>

Número de error	Descripción
280-04BB	<p>Error message</p> <p>La profundidad de aprox. total es menor que la altura del diente</p> <p>Cause of error</p> <p>La suma de las aproximaciones definidas no coincide con la altura total del diente.</p> <p>La altura del diente duplicada se obtiene a partir de la diferencia entre el diámetro de la circunferencia exterior y la circunferencia de fondo.</p> <p>Si la aproximación total es mayor que la altura del diente, el mecanizado no se ejecutará.</p> <p>Sin embargo, si la aproximación total es menor que la altura del diente, el mecanizado puede ejecutarse.</p> <p>Error correction</p> <p>Controle la suma de todas las aproximaciones en la columna INFEED y corríjelas según sea necesario.</p>
280-04BC	<p>Error message</p> <p>No puede abrirse el fichero</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not open the file specified in the cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Check whether the file is there, whether the path is correct, and whether the file is in a readable format.</p>
280-04BF	<p>Error message</p> <p>Status of transformations for simultaneous turning is not correct</p> <p>Cause of error</p> <p>The status of the transformations is not correct for the requested simultaneous turning operation with a FreeTurn tool.</p> <p>TCPM must be activated before the cycle can run.</p> <p>Before the cycle was run, a transformation was activated that is not possible with this type of operating mode.</p> <p>Error correction</p> <p>Activate TCPM before calling the cycle.</p> <p>Check your corrections in the WPL-CS, such as: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>

Número de error	Descripción
280-04C0	<p>Error message</p> <p>Preset cannot be modified after probe objects have been probed</p> <p>Cause of error</p> <p>The modifications to the preset are not possible. Modifications to the preset are only possible as long as no object has been probed yet.</p> <p>Error correction</p> <p>Discard objects that have already been probed by ending the manually selected probing function. Then you can make the changes to the preset.</p>
280-04C1	<p>Error message</p> <p>La tolerancia no coincide con la dirección de palpación</p> <p>Cause of error</p> <p>El resultado de un movimiento de palpación se encuentra fuera del rango de tolerancia y la dirección del movimiento de palpación no coincide con la tolerancia definida.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruebe las tolerancias programadas comparándolas con las direcciones de palpación y extrusión definidas.</p>
280-04C2	<p>Error message</p> <p>Offset no permitido en el punto de referencia de palés</p> <p>Cause of error</p> <p>La configuración de una pieza no es posible con un punto de referencia de palet activo.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar el punto de referencia del palet y ejecutar la función de nuevo</p>
280-04C3	<p>Error message</p> <p>Ajustes globales de programa activos</p> <p>Cause of error</p> <p>La alineación de la pieza no es posible si la configuración de programas global está activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Desactivar la configuración de programas global para ejecutar la función seleccionada</p>
280-04C4	<p>Error message</p> <p>Ajustes globales de programa activos</p> <p>Cause of error</p> <p>La activación de la función Configuración de programas global puede alterar los resultados de medición.</p> <p>Error correction</p> <p>Se recomienda desactivar la Configuración de programas global antes de usar la función</p>

Número de error	Descripción
280-04C5	<p>Error message</p> <p>El ciclo solo se puede ejecutar en el modo Comprobación</p> <p>Cause of error</p> <p>En el estado actual de la máquina, este ciclo solo se puede ejecutar en el modo Comprobación. Para otros modos hace falta la opción de software correspondiente o la configuración de la máquina no se ha adaptado adecuadamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Para poder utilizar otros modos, contactar con el fabricante.</p>
280-04C7	<p>Error message</p> <p>El portaherramientas no se puede controlar correctamente</p> <p>Cause of error</p> <p>El portaherramientas definido en la columna "KINEMATIC" no puede considerarse correcto en la constelación actual, dado que el cabezal de la herramienta está configurado como cabezal principal y en el ciclo 800 se invierte la herramienta de torneado (Q498=1). Esto puede afectar al cálculo de trayectoria de los ciclos de torneado y a la monitorización de colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los posibles efectos y, en su caso, modificar sus condiciones. En caso necesario, se puede complementar la herramienta de torneado con un nuevo índice en la configuración de herramientas. En este índice se define la herramienta de torneado en una posición rotada 180°, lo que permite usar el Q498=0 en el ciclo 800.</p>
280-04C8	<p>Error message</p> <p>La función de palpación no admite el tipo de estilete</p> <p>Cause of error</p> <p>En la columna STYLUS de la tabla del palpador digital se ha introducido un tipo de Stylus que no es compatible con la función de palpación seleccionada.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el tipo de Stylus especificado. Usar una función de palpación que sea compatible con el tipo de Stylus especificado.</p>

Número de error	Descripción
280-04C9	<p>Error message</p> <p>Ranura más pequeña que la bola del vástago</p> <p>Cause of error</p> <p>El diámetro de la bola de palpación es mayor que el ancho del orificio que se va a medir.</p> <p>El diámetro de la bola de palpación más el desplazamiento de centros para el STYLUS L-TYPE es mayor que el ancho del orificio que se va a medir.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe utilizarse una bola de palpación más pequeña para medir este orificio.</p> <p>En el STYLUS L-TYPE debe utilizarse un desplazamiento de centros más pequeño para medir este orificio.</p>
280-04CA	<p>Error message</p> <p>Determ. del cero de la máquina con ángulo de ataque no igual a 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Al ejecutar el ciclo 451 con el modo Q406=3, se corrige el punto cero de la máquina en un eje rotativo.</p> <p>Sin embargo, el ángulo de ajuste (Q413, Q417, Q421) programado en el ciclo difiere del punto cero de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <p>Si no se determina el punto cero de la máquina de un eje rotativo en su posición de inicio, pueden darse resultados no satisfactorios.</p> <p>Deben controlarse los valores introducidos en el ciclo y modificarse, en su caso, los valores Q413, Q417 o Q421 poniéndolos a 0.</p>
280-04CB	<p>Error message</p> <p>El potenciómetro de alimentación en el L-stylus es efectivo.</p> <p>Cause of error</p> <p>El potenciómetro de avance es efectivo en procesos de palpación si se realiza la entrada en el parámetro de máquina CfgProbes/overrideForMeasure.</p> <p>La precisión máxima se alcanza si se usa la misma velocidad al calibrar y al palpar.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe procurarse que, al palpar con un L-Stylus, el potenciómetro de avance esté al 100 % siempre que sea posible.</p> <p>Debe contactarse con el fabricante de la máquina para realizar la configuración del parámetro de la máquina CfgProbes/overrideForMeasure.</p>

Número de error	Descripción
280-04CC	<p>Error message</p> <p>No es posible el seguimiento del cabezal</p> <p>Cause of error</p> <p>Un palpador digital con un L-Stylus requiere un seguimiento de cabezal (TRACK=ON) En el estado actual, la máquina no admite ninguna orientación del cabezal. El seguimiento del cabezal no está definido para el palpador digital.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe controlarse entrada de la columna TRACK en la tabla del palpador digital. En caso necesario, usar el palpador digital solo en el modo de funcionamiento de fresado. Debe contactarse con el fabricante de la máquina para realizar la configuración del parámetro de la máquina mStrobe-Pos del cabezal activo.</p>
280-04CD	<p>Error message</p> <p>Antastpunkt nicht erreicht</p> <p>Cause of error</p> <p>The defined touch point could not be reached. The program was not aborted, since the corresponding error message is being suppressed with Q371 in Cycle 441.</p> <p>Error correction</p> <p>In order to proceed with the operation correctly, use Q183 to evaluate the status of the probing cycle in the NC program.</p>
280-04CE	<p>Error message</p> <p>Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado iniciar un ciclo de palpación, a pesar de que el vástago todavía está desviado.</p> <p>Error correction</p> <p>Aumentar el camino de retorno</p>
280-04CF	<p>Error message</p> <p>Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p>Cause of error</p> <p>Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben.</p> <p>Error correction</p> <p>Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>

Número de error	Descripción
280-05DC	<p>Error message Administración de palets errónea</p> <p>Cause of error Error interno del control.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
280-05DD	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Tabla de puestos incorrecta: <ul style="list-style-type: none"> - Puestos o herramientas disponibles dobles. - No se dispone de ningún valor en la columna T para el puesto del cabezal. - La herramienta en el cabezal no está disponible en la tabla de herramientas. - El símbolo TOOL_P no señala a ninguna tabla de puestos o no está fijado. - La tabla de puestos no está disponible o está protegida ante escritura. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la tabla de puestos. - Introducir valor en la columna T para el puesto del cabezal. - La herramienta en el cabezal no está disponible en la tabla de herramientas. - El símbolo TOOL_P no señala a ninguna tabla de puestos o no está fijado. - La tabla de puestos no está disponible o está protegida ante escritura. </p>
280-05DE	<p>Error message Fijación no activada</p> <p>Cause of error Cambiador de palets: el programa NC iniciado pertenece a una sujeción que no se encuentra en el puesto de mecanizado.</p> <p>Error correction Activar la sujeción correcta.</p>
280-05DF	<p>Error message Palet no cambiado</p> <p>Cause of error Cambiador de palet: El programa NC arrancado pertenece a un palet que no se encuentra en el lugar de mecanización.</p> <p>Error correction Cambiar al palet correcto.</p>

Número de error	Descripción
280-05E0	<p>Error message ¡Línea de palet bloqueada!</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar una línea de palets bloqueada.</p> <p>Error correction Para ejecutar, levantar el bloqueo o trabajar con la línea siguiente. Dado el caso, consultar el manual de la máquina.</p>
280-05E1	<p>Error message Falta tabla de puntos cero</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado una tabla de puntos-cero que no está disponible en la memoria NC del control.</p> <p>Error correction Seleccionar una tabla de punto-cero disponible o generar la que se necesite,</p>
280-05E2	<p>Error message Palpador medición no definido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha llamado a un palpador que no está definido en la tabla de palpadores. - La tabla de palpadores no está disponible o está protegida ante escritura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Completar la tabla de palpadores con el palpador que falta. - Generar una tabla de palpadores o anular la protección ante escritura.
280-05E3	<p>Error message Datos herramienta incorrectos</p> <p>Cause of error Datos herramienta incorrectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Herramienta disponible dos veces. - El símbolo TOOL no señala a ninguna tabla de herramientas o no está fijado. - La tabla de herramientas no está disponible o está protegida ante escritura. - La tabla de herramientas está bloqueada por causa de los modos de funcionamiento Test de programa o Programar. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir la tabla de herramientas. - Reasignar el símbolo TOOL o generar la correspondiente tabla de herramientas. - Generar una tabla de herramientas o anular la protección ante escritura. - Abandonar los modos de funcionamiento Test de programa o Programar.

Número de error	Descripción
280-05E4	<p>Error message TOOL DEF 0 no permitida</p> <p>Cause of error Una definición de herramienta con número "0" no está permitida.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-05E5	<p>Error message Herramienta no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.</p>
280-05E6	<p>Error message No se encontró herra. apropiada</p> <p>Cause of error Búsqueda automática de herramienta: en la tabla de herramienta no se ha podido encontrar ninguna herramienta adecuada.</p> <p>Error correction Comprobar la tabla de herramienta.</p>
280-05E7	<p>Error message Nro. herra. calc. demas. grande</p> <p>Cause of error - Durante el cálculo de un número de herramienta a partir de un parámetro Q ha resultado un valor que sobrepasa el límite permitido de 0 hasta 32767. - Se ha llamado a un nº de herramienta que es mayor que el nº de herramientas definidas en la tabla.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-05E8	<p>Error message Falta TOOL DEF</p> <p>Cause of error En una llamada a herramienta (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) se ha programado un número de herramienta para la que no hay definición de herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) en el programa.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
280-05E9	<p>Error message Número de herramienta ocupado</p> <p>Cause of error Se intentó definir una herramienta repetidas veces.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-05EA	<p>Error message Definición herram. no permitida</p> <p>Cause of error Se ha programado una definición de herramienta con radio y/o longitud (TOOL DEF, DIN/ISO: G99)</p> <p>Error correction - Borrar la frase TOOL DEF (frase G99). - Utilizar la preselección de la herramienta sin radio ni longitud (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).</p>
280-05EB	<p>Error message Def. herram. sin long. o radio</p> <p>Cause of error La definición de una herramienta (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) no contiene ninguna indicación ni para la longitud ni para el radio de la herramienta.</p> <p>Error correction Completar la frase TOOL DEF (frase G99).</p>
280-05EC	<p>Error message Tiempo vida herramienta cumplido</p> <p>Cause of error El tiempo de vida de la herramienta llamada ha pasado y no ha sido definida ninguna herramienta gemela.</p> <p>Error correction Comprobar herramienta, si es necesario cambiarla o definir una herramienta gemela.</p>
280-05ED	<p>Error message Herr. bloqueada</p> <p>Cause of error La herramienta ha sido bloqueada (p.ej., tras rotura).</p> <p>Error correction Comprobar la herramienta y cambiarla si es necesario o eliminar el bloqueo en la tabla de herrameintas.</p>

Número de error	Descripción
280-05EE	<p>Error message Falta tabla de herramientas</p> <p>Cause of error No se ha seleccionado ninguna tabla de herramientas o al seleccionada no está disponible en la memoria NC del control.</p> <p>Error correction Seleccionar una tabla de herramientas disponible o crear la que se desee.</p>
280-05EF	<p>Error message FN14_1519</p> <p>Cause of error FN14_1519</p> <p>Error correction FN14_1519</p>
280-05F0	<p>Error message No es posible la profundización helicoidal</p> <p>Cause of error Q366 = 1</p> <p>Error correction Modificar la parte del programa</p>
280-05F1	<p>Error message FN14_1521</p> <p>Cause of error FN14_1521</p> <p>Error correction FN14_1521</p>
280-05F2	<p>Error message Sin datos del palpador</p> <p>Cause of error - no se ha insertado palpador . ningún eje de herramienta activo para el palpador - los datos del palpador son contradictorios </p> <p>Error correction - cambiar el palpador - En la llamada al palpador debe estar definido el eje de la herramienta - Controlar los datos del palpador </p>

Número de error	Descripción
280-05F3	<p>Error message Instrucción SQL fallida</p> <p>Cause of error No se ha podido ejecutar una instrucción SQL utilizada en el ciclo</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
280-05F4	<p>Error message FN14_1524</p> <p>Cause of error FN14_1524</p> <p>Error correction FN14_1524</p>
280-05F5	<p>Error message FN14_1525</p> <p>Cause of error FN14_1525</p> <p>Error correction FN14_1525</p>
280-05F6	<p>Error message FN14_1526</p> <p>Cause of error FN14_1526</p> <p>Error correction FN14_1526</p>
280-05F7	<p>Error message Administración de palets errónea</p> <p>Cause of error Fallo en la gestión de palés: - La tabla de palés no está disponible o está protegida ante escritura. - En la fila PAL se utilizan al mismo tiempo TARGET y FN17/18 ID510 NR22.</p> <p>Error correction - Generar una tabla de palés o anular la protección ante escritura. - En la fila PAL no se utilizan al mismo tiempo TARGET y FN17/18 ID510 NR22.</p>

Número de error	Descripción
280-05F8	<p>Error message</p> <p>Error en tabla de presets</p> <p>Cause of error</p> <p>La tabla Preset está definida erróneamente, posiblemente a causa de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tabla Preset no está disponible o está protegida ante escritura. - Línea 0 no disponible. - Ninguna línea con ACTNO = 1 disponible. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborar la Tabla Preset eliminando la protección de registro - Insertar la línea 0 en la tabla-Preset - Poner ACTNO de una línea en 1
280-05F9	<p>Error message</p> <p>Tabla de puntos cero errónea</p> <p>Cause of error</p> <p>Tabla de puntos cero errónea:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tabla de puntos-cero no está disponible o está protegida ante escritura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generar una tabla de puntos-cero o anular la protección ante escritura.
280-05FA	<p>Error message</p> <p>Cambio de herramienta no permitido en proceso hasta una frase</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la ejecución frase a frase no puede realizarse un cambio de herramienta. Para la ejecución según el proceso frase a frase la herramienta activa no se encuentra en el cabezal.</p> <p>Error correction</p> <p>Para ello deberá ponerse en contacto con el fabricante de su máquina.</p>
280-05FB	<p>Error message</p> <p>Calibración del palpador</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado medir una herramienta automáticamente a pesar de que el sistema de palpación de la mesa TT aun no está calibrado.</p> <p>Error correction</p> <p>Calibrar el sistema de palpación de la mesa TT con el ciclo TCH PROBE 30.</p>

Número de error	Descripción
280-05FC	<p>Error message Falta eje de la herramienta</p> <p>Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin antes tener previamente activa una herramienta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
280-05FD	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error - Se ha borrado una parte de un ciclo. - Se han insertado dentro de un ciclo otras frases NC.</p> <p>Error correction - Definir por completo el ciclo de nuevo - Borrar las frases NC dentro de un ciclo</p>
280-05FE	<p>Error message TOOL.T: introd. nº de cuchillas</p> <p>Cause of error Medición automática de la herramienta: el número de cuchillas no está introducido en la tabla de herramienta.</p> <p>Error correction Introducir el número de cuchillas (CUT) en TOOL.T.</p>
280-05FF	<p>Error message Introd. radio herram. mayor de 0</p> <p>Cause of error En la tabla de herramientas se ha definido para la herramienta activa el radio de la fresa menor o igual a 0.</p> <p>Error correction Sólo es posible la medición de la herramienta con el radio de la herramienta positiva. Modificar el radio en la tabla.</p>
280-0600	<p>Error message Tolerancia en parámetro measureTolerance[1;2] demasiado pequeña</p> <p>Cause of error En la medición del radio con el TT no puede alcanzarse la tolerancia fijada en el parámetro measureTolerance1.</p> <p>Error correction - Aumentar la tolerancia para la búsqueda de cuchilla con orientación del cabezal en el parámetro measureTolerance2. - Disminuir el tamaño de la ventana de posicionamiento del cabezal en el parámetro posTolerance. - Comprobar si en el plato del palpador se ha formado rebaba, dado el caso, eliminar la rebaba. - Dado el caso, cambiar el palpador de mesa.</p>

Número de error	Descripción
280-0601	<p>Error message Herramienta bloqueada</p> <p>Cause of error La herramienta ha sido bloqueado (z.B. tras corte).</p> <p>Error correction Comprobar la herramienta y, dado el caso, cambiarla o levantar el bloqueo en la tabla de herramientas.</p>
280-0602	<p>Error message Configuración de la medición de la herramienta errónea</p> <p>Cause of error La configuración de la medición de la herramienta es erróneo o incompleto.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración de la medición de la herramienta y dado el caso, adecuarla o ampliarla.</p>
280-0603	<p>Error message Medición de herra. bloqueada</p> <p>Cause of error La medición de la herramienta está bloqueada.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración de la medición de la herramienta y dado el caso, adecuarla o ampliarla.</p>
280-0604	<p>Error message Medición de la herramienta: función aún no implementada</p> <p>Cause of error La funcionalidad solicitada aún no ha sido implementada.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración de la medición de la herramienta y dado el caso, adecuarla o ampliarla.</p>
280-0605	<p>Error message Orientación sin configurar</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La máquina eventualmente no está equipada con una orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina spindleOrientMode y mediante NC introducir el valor para la función M o -1 para la orientación del cabezal. </p>

Número de error	Descripción
280-0606	<p>Error message Error aritmético</p> <p>Cause of error Los cálculos internos han conducido a un valor numérico no representable.</p> <p>Error correction Comprobar los valores de introducción.</p>
280-0607	<p>Error message Ciclo erróneo</p> <p>Cause of error Error interno del control</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
280-0608	<p>Error message Rotura de herramienta</p> <p>Cause of error Medición automática de la herramienta: se ha excedido la tolerancia de rotura (LBREAK o RBREAK) de la tabla de herramienta.</p> <p>Error correction Controlar la herramienta y cambiarla si fuera necesario</p>
280-0609	<p>Error message Calibrar TT en plano inclinado</p> <p>Cause of error Estando la inclinación del plano de mecanizado activa se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de que el palpador no fue calibrado con el plano de mecanizado inclinado activo.</p> <p>Error correction Ejecutar el ciclo de calibración 30 con el plano de mecanizado inclinado activo.</p>
280-060A	<p>Error message Calibrar TT en plano no inclin.</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de que el palpador fue finalmente calibrado con el plano de mecanizado inclinado activo.</p> <p>Error correction Ejecutar el ciclo de calibración 30 con el plano de mecanizado inclinado no activo.</p>

Número de error	Descripción
280-060B	<p>Error message</p> <p>TT no paralelo a eje herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar un ciclo para la medición de la herramienta a pesar de de que el eje del palpador no es paralelo al eje de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar los ejes de tal manera que el eje del palpador y el de la herramienta transcurran paralelos.</p>
280-060C	<p>Error message</p> <p>Índice herramienta no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha llamado a un ciclo de mecanizado para la medición de la herramienta con una herramienta escalonada.</p> <p>Error correction</p>
280-060D	<p>Error message</p> <p>Definición de hta. rot. incompleta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha llamado una herramienta que no está definida en la tabla de herramientas. - La tabla de herramientas no está disponible o contiene algún error. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Completar la tabla de herramientas con la herramienta que falta. - Elabore, o bien modifique la tabla de herramientas.
280-060E	<p>Error message</p> <p>Dirección palpación no está en plano de palpación</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha configurado una dirección de palpación que no se encuentra en el plano del palpador.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el parámetro de máquina probingDirRadial</p>
280-060F	<p>Error message</p> <p>La detección de masa excéntrica ha fallado</p> <p>Cause of error</p> <p>Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p>Error correction</p> <p>Weitere Fehlermeldungen beachten</p>

Número de error	Descripción
280-0610	<p>Error message Masa excéntrica demasiado grande</p> <p>Cause of error Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p>Error correction Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
280-0611	<p>Error message Configuración de detección de masa excéntrica, errónea</p> <p>Cause of error Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p>Error correction Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
280-0612	<p>Error message Radio de la herramienta gemela no adecuada</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Durante un cambio automático de herramienta gemela (M101) no se ha encontrado ninguna herramienta adecuada en la tabla de herramientas. - El radio total $R + DR$ de la herramienta gemela es superior y/o $R2 + DR2$ con corrección 3D activa es inferior al radio de la herramienta actual. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Definir herramienta gemela con radios adecuados. - Si es necesario, desactivar la comprobación de los radios de la herramienta con M107. </p>
280-0613	<p>Error message Se ha programado un eje de herramienta no válido</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje de herramienta distinto al Z.</p> <p>Error correction Modificar el programa del NC.</p>

Número de error	Descripción
280-0614	<p>Error message Tabla de herramientas bloqueada</p> <p>Cause of error Durante la ejecución de una llamada de herramienta por el TNC no es posible modificar el almacén de herramientas(fichero TOOL.T). Este aviso de error se emita pulsando la softkey "EDICIÓN OFF/ON".</p> <p>Error correction Abandonar el modo de introducción de datos mediante la softkey "EDICIÓN OFF/ON". A continuación, realizar acuse de recibo del aviso y proseguir el programa con NC-Start.</p>
280-0615	<p>Error message Ha fallado el cálculo del desequilibrio</p> <p>Cause of error An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p>Error correction - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>
280-0616	<p>Error message La herramienta no puede ser modificada</p> <p>Cause of error En este momento, no es admisible modificar el número o el índice de una herramienta. El fabricante de la máquina ha activado dicha comprobación en la macro TOOL CALL.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
280-0617	<p>Error message Modo imposible de desplazamiento para Retirar</p> <p>Cause of error Debido a la configuración de la máquina, los modos de desplazamiento "sistema inclinado" y "eje hta." no son posibles.</p> <p>Error correction Seleccionar el modo de desplazamiento "Ejes de la máquina" o "Roscas" y repetir la acción de retirar.</p>

Número de error	Descripción
280-0618	<p>Error message</p> <p>Agotada vida útil de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time.</p> <ul style="list-style-type: none"> - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.
280-0619	<p>Error message</p> <p>Ha vencido la vida útil de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>El tiempo de exposición de la herramienta no es suficiente para el tiempo de mecanizado previamente calculado.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tiempo de exposición de la herramienta llamada ha expirado, y no se ha definido una herramienta de repuesto. - El fichero de introducción de herramienta no existe o no está actualizado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar herramienta y, si es necesario, sustituir o definir herramienta de repuesto. - Crear o actualizar fichero de empleo de herramienta. - Ejecutar el programa deseado en el modo de ejecución de prueba de programas. - Asegurarse de que en la configuración está activada Uso de herramienta-Crear fichero.
280-061A	<p>Error message</p> <p>Desactivar la limitación de avance</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El operador levanta la limitación de la alimentación. - No es posible reactivar la limitación de la alimentación en el modo de mecanizado Desplazamiento libre. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Limitar la alimentación con el potenciómetro de alimentación F. - Mover los ejes con gran cuidado.

Número de error	Descripción
280-061B	<p>Error message</p> <p>Línea palet tiene pieza acabada</p> <p>Cause of error</p> <p>La línea de palet bajo el cursor está marcado como pieza acabada y por ello no puede seguir siendo ejecutada.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar una línea de palet en la que esté introducida una pieza en bruto o una pieza mecanizada parcialmente.</p>
280-061C	<p>Error message</p> <p>Ha fallado el acceso al punto de referencia de palets</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido acceder a la tabla de puntos de referencia de palés.</p> <p>Posiblemente, la tabla de puntos de referencia de palés no existe o es incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
280-061D	<p>Error message</p> <p>No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palets</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palés.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ciclo OEM no ha continuado con el mecanizado de palés. - Comprobar la entrada para la macro OEM en OEM_PAL_RESUMPTION. - Informar al servicio postventa.
280-061E	<p>Error message</p> <p>La estrategia de continuación del mecanizado de palets no está soportada</p>
280-061F	<p>Error message</p> <p>Se ha interrumpido el proceso de roscado a cuchilla</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible continuar automáticamente el mecanizado de palés.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Corregir la causa del error y repetir el mecanizado. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
280-0620	<p>Error message</p> <p>Tabla de palets bloqueada</p> <p>Cause of error</p> <p>Un editor ha bloqueado el procesamiento posterior de la tabla de palets</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abandonar el modo de edición y de introducción - A continuación, confirmar el mensaje y proseguir con el NC-Start del mecanizado de palets
280-0621	<p>Error message</p> <p>Herramienta no definida completa</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha seleccionado una herramienta que no está definida por completo en la tabla de herramientas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El radio o la longitud de la herramienta no contienen ningún valor. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los datos introducidos de la herramienta y completar los datos que falten. - Emplear otra herramienta.
280-0622	<p>Error message</p> <p>Fila no disponible en la tabla de puntos de referencia</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not activate the programmed preset. The given line does not exist in the preset table.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the preset table - Add the given line to the preset table.
280-0623	<p>Error message</p> <p>Fila no disponible en la tabla de puntos de referencia de palets</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not activate the programmed number of the pallet preset.</p> <p>The given line does not exist in the pallet preset table.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the pallet preset table - Add the given line to the pallet preset table.

Número de error	Descripción
280-0624	<p>Error message Preset-Tabelle fehlt</p> <p>Cause of error Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p>Error correction Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.</p>
280-06A4	<p>Error message La cámara no reacciona</p> <p>Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara o no responde.</p> <p>Error correction Reiniciar de nuevo el software NC o eliminar el ciclo de procesamiento de la imagen del programa NC. Informar al servicio postventa</p>
280-06A5	<p>Error message La cámara no responde</p> <p>Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara o no responde.</p> <p>Error correction Reiniciar de nuevo el software NC o eliminar el ciclo de procesamiento de la imagen del programa NC. Informar al servicio postventa</p>
280-06A6	<p>Error message Sin fichero posiciones cámara</p> <p>Cause of error El control numérico no puede desplazar la cámara a la posición solicitada, porque falta la tabla con los datos de posición.</p> <p>Error correction Contactar con el fabricante de la máquina.</p>
280-06A7	<p>Error message No existe la línea en la tabla de posiciones</p> <p>Cause of error El control numérico no puede desplazar la cámara a la posición deseada, ya que falta el número de fila deseado en la tabla de datos de posición.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
280-06A8	<p>Error message No es posible la comunicación con la cámara</p> <p>Cause of error El ciclo de procesamiento de la imagen no puede comunicar con la cámara, porque falta la estructura de datos interna para la comunicación.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
280-06A9	<p>Error message La cámara no proporciona imágenes</p> <p>Cause of error No live image was received from the camera.</p> <p>Error correction - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency</p>
280-06AA	<p>Error message Falta el nombre para el punto de supervisión</p> <p>Cause of error The monitoring point has no name</p> <p>Error correction Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>
280-06AB	<p>Error message No se admite la llamada al ciclo de equilibrado en el modo de funcionamiento Fresado</p> <p>Cause of error En el funcionamiento de fresado no puede iniciarse ningún ciclo de desequilibrio</p> <p>Error correction Iniciar ciclo de desequilibrio en el funcionamiento de torneado</p>
280-07D0	<p>Error message Consecuencia error incorrecta</p> <p>Cause of error Consecuencia del error no válida</p> <p>Error correction Error interno</p>

Número de error	Descripción
280-07D1	<p>Error message Ninguna posición liberada</p> <p>Cause of error No se ha liberado ninguna posición para insertar la muela. En el cabezal de la muela no se han liberado posiciones para poder insertar una muela de rectificar. Eliminación del error: liberar posiciones para insertar la muela. (tabla: WHEEL.PGW).</p> <p>Error correction Liberar posiciones para insertar la muela (tabla: WHEEL.PGW).</p>
280-07D2	<p>Error message Ninguna posición válida física</p> <p>Cause of error No existe ninguna posición física válida en el cabezal de la muela. La posición seleccionada en el cabezal de la muela no es válida. Número de posición es mayor que 9.</p> <p>Error correction Seleccionar posición válida (0...9).</p>
280-07D3	<p>Error message Posición no liberada</p> <p>Cause of error No se ha liberado ninguna posición para insertar la muela. La posición seleccionada en el cabezal de la muela no está liberada y por ello no puede ser insertada una muela de rectificar.</p> <p>Error correction Seleccionar otra posición para insertar la muela</p>
280-07D4	<p>Error message Herramienta ya instalada</p> <p>Cause of error La herramienta a insertar está ya instalada en otra posición.</p> <p>Error correction Seleccionar otra herramienta (otro número de herramienta) o soltar la herramienta en otra posición (no sólo física sino también lógicamente).</p>

Número de error	Descripción
280-07D5	<p>Error message Sin posición liberada</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ninguna posición liberada. No se ha encontrado ninguna otra posición libre en el cabezal de la muela.</p> <p>Error correction Soltar la herramienta de una posición y liberar la posición mediante el ajuste.</p>
280-07D6	<p>Error message Ninguna posición idéntica</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ninguna posición idéntica liberada. No existe ninguna otra posición física en el cabezal de la muela que sea idéntica.</p> <p>Error correction Soltar la herramienta de una posición y liberarla mediante el ajuste.</p>
280-07D7	<p>Error message Ninguna otra herram. encontrada</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ninguna otra herramienta que se corresponda con los criterios de búsqueda.</p> <p>Error correction Adaptar los criterios de búsqueda.</p>
280-07D8	<p>Error message Ninguna otra herram. encontrada</p> <p>Cause of error No se ha encontrado ninguna herramienta que se corresponda con los criterios de búsqueda.</p> <p>Error correction Adaptar los criterios de búsqueda.</p>
280-07D9	<p>Error message Tipo de herramienta incorrecto</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado un tipo de herramienta no soportado, o, en correspondencia con una función no está permitido el tipo de herramienta.</p> <p>Error correction Comprobar el tipo de herramienta.</p>

Número de error	Descripción
280-07DA	<p>Error message</p> <p>Tipo de herramienta no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Tipo de herramienta no permitido, no liberado. Se ha seleccionado en los ajustes un tipo de herramienta que por el momento no está soportado.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar otro tipo de herramienta.</p>
280-07DB	<p>Error message</p> <p>Datos no cargados</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos no han sido aceptados porque el número de herramienta ha cambiado. En el ajuste, además de los datos de la herramienta, se ha cambiado también el número (referencia) de la herramienta actual. Por este motivo se han eliminado todos los datos modificados y se han cargado los datos de la herramienta con el nuevo número.</p> <p>Error correction</p> <p>Ninguna</p>
280-07DC	<p>Error message</p> <p>Ningún registro en la tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>Sin registros en la tabla / Acceso denegado Se ha denegado el acceso a una tabla. Falta quizás el registro seleccionado o el formato de una columna no es el adecuado</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar valores.</p>
280-07DD	<p>Error message</p> <p>Valor de un parámetro incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor de un parámetro no es válido. Un parámetro tiene un valor que no es válido.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el valor de los parámetros.</p>
280-07DE	<p>Error message</p> <p>Instrucción incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Comando incorrecto. Se ha programado en el PLC un comando incorrecto (comando FN19).</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el comando / Comprobar el programa PLC</p>

Número de error	Descripción
280-07DF	<p>Error message Error en el acceso a la tabla</p> <p>Cause of error Error durante el acceso a la tabla (sin handle). Se ha denegado el acceso a una tabla. Falta quizás el registro seleccionado, el formato de una columna no es el adecuado, la tabla no existe, etc.</p> <p>Error correction Comprobar los valores</p>
280-07E0	<p>Error message Sin muela de rectificado</p> <p>Cause of error La herramienta actual no es una muela de rectificar. Se esperaba que la herramienta actual fuera una muela de rectificar cosa que no ha sucedido. Para el registro de un repasador la herramienta actual debe ser, por ejemplo, una muela de rectificar.</p> <p>Error correction Cambiar la muela de rectificar.</p>
280-07E1	<p>Error message Número de herramienta incorrecto</p> <p>Cause of error Número de herramienta incorrecto. El número de herramienta queda fuera del campo de introducción válido.</p> <p>Error correction Introducir un número correcto (1...99).</p>
280-07E2	<p>Error message Alineamiento incorrecto</p> <p>Cause of error Alineación incorrecta del repasador. La alineación de un repasador no es la adecuada para la arista de la muela de rectificar.</p> <p>Error correction Seleccionar otra arista de la muela u otro ajuste del repasador.</p>
280-07E3	<p>Error message No se ha definido repasador</p> <p>Cause of error Repasador no definido Se esperaba para una función que estuviera definido / programado un repasador, lo que no es el caso.</p> <p>Error correction Definir / programar un repasador.</p>

Número de error	Descripción
280-07E4	<p>Error message Repasador no generado</p> <p>Cause of error No se ha registrado repasador para esta muela. Se ha intentado trabajar con un repasador que no está registrado para la muela actual.</p> <p>Error correction Ajustar / registrar el repasador</p>
280-07E5	<p>Error message Ningún tipo de muela válido</p> <p>Cause of error No existe ningún tipo de muela válido Se ha programado un tipo de muela incorrecto</p> <p>Error correction Seleccionar el tipo de muela correcto</p>
280-07E6	<p>Error message Refer. repasador/arista muela</p> <p>Cause of error La relación entre el repasador y la arista de la muela no se corresponde El repasador se emplea en relación con una arista de muela diferente a como fue registrado / ajustado.</p> <p>Error correction Ajustar / registrar el repasador de nuevo.</p>
280-07E7	<p>Error message Retracción no posible</p> <p>Cause of error Lateral de la muela: Retracción no posible. La longitud de retracción no es correcta o no es posible la combinación con otros parámetros del lateral de la muela.</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela</p>
280-07E8	<p>Error message Falta anchura del chaflán</p> <p>Cause of error Lateral de la muela: falta anchura del chaflán Se esperaba un chaflán, pero éste no ha sido programado.</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela</p>

Número de error	Descripción
280-07E9	<p>Error message Chaflán mayor que long lateral X</p> <p>Cause of error Lateral de la muela: el chaflán es mayor que la longitud lateral X.</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela</p>
280-07EA	<p>Error message Angulo de desahogo incorrecto</p> <p>Cause of error Lateral de la muela: el ángulo de retracción es incorrecto El ángulo de retracción tiene un valor incorrecto.</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral de la muela</p>
280-07EB	<p>Error message FN14_2027</p> <p>Cause of error FN14_2027</p> <p>Error correction FN14_2027</p>
280-07EC	<p>Error message FN14_2028</p> <p>Cause of error FN14_2028</p> <p>Error correction FN14_2028</p>
280-07ED	<p>Error message FN14_2029</p> <p>Cause of error FN14_2029</p> <p>Error correction FN14_2029</p>
280-07EE	<p>Error message Estrategia de rectificado: Radio de punta no permitido</p> <p>Cause of error If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time.</p> <p>Error correction Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0</p>

Número de error	Descripción
280-07EE	Error message FN14_2030 Cause of error FN14_2030 Error correction FN14_2030
280-07EF	Error message Dressing strategy: wheel edge not supported Cause of error The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed Error correction Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle
280-07EF	Error message FN14_2031 Cause of error FN14_2031 Error correction FN14_2031
280-07F0	Error message La estrategia del rectificado seleccionada no es compatible Cause of error A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy. Error correction Select a different dressing strategy
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032

Número de error	Descripción
280-07F1	<p>Error message Dressing mode already active, tool not allowed</p> <p>Cause of error If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle.</p> <p>Error correction - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle</p>
280-07F1	<p>Error message FN14_2033</p> <p>Cause of error FN14_2033</p> <p>Error correction FN14_2033</p>
280-07F2	<p>Error message Type of grinding wheel not allowed, not approved</p> <p>Cause of error The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet.</p> <p>Error correction Select a different dressing cycle</p>
280-07F2	<p>Error message FN14_2034</p> <p>Cause of error FN14_2034</p> <p>Error correction FN14_2034</p>
280-07F3	<p>Error message Tool is not a dressing wheel or roll</p> <p>Cause of error A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll.</p> <p>Error correction - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0</p>

Número de error	Descripción
280-07F3	Error message FN14_2035
	Cause of error FN14_2035
	Error correction FN14_2035
280-07F4	Error message FN14_2036
	Cause of error FN14_2036
	Error correction FN14_2036
280-07F5	Error message FN14_2037
	Cause of error FN14_2037
	Error correction FN14_2037
280-07F6	Error message FN14_2038
	Cause of error FN14_2038
	Error correction FN14_2038
280-07F7	Error message FN14_2039
	Cause of error FN14_2039
	Error correction FN14_2039
280-07F8	Error message FN14_2040
	Cause of error FN14_2040
	Error correction FN14_2040

Número de error	Descripción
280-07F9	Error message
	FN14_2041
	Cause of error
	FN14_2041
280-07FA	Error correction
	FN14_2041
	Error message
	FN14_2042
280-07FB	Cause of error
	FN14_2042
	Error correction
	FN14_2042
280-07FC	Error message
	FN14_2043
	Cause of error
	FN14_2043
280-07FD	Error correction
	FN14_2043
	Error message
	FN14_2044
280-07FE	Cause of error
	FN14_2044
	Error correction
	FN14_2044
280-07FD	Error message
	FN14_2045
	Cause of error
	FN14_2045
280-07FE	Error correction
	FN14_2045
	Error message
	FN14_2046
280-07FE	Cause of error
	FN14_2046
	Error correction
	FN14_2046

Número de error	Descripción
280-07FF	Error message FN14_2047 Cause of error FN14_2047 Error correction FN14_2047
280-0800	Error message FN14_2048 Cause of error FN14_2048 Error correction FN14_2048
280-0801	Error message FN14_2049 Cause of error FN14_2049 Error correction FN14_2049
280-0834	Error message Pasada no definida Cause of error Profundización no definida No se ha programado el comando de definición para la profundización. Error correction Definir/programar la profundización
280-0835	Error message Dirección profund. no definida Cause of error Dirección de profundización no definida. No se conoce ninguna dirección de profundización. Es decir, el punto inicial y final de la profundización son idénticos y no se conoce tampoco la dirección de profundización a partir de una instrucción previa. Error correction Debe ser programada al menos una posición final que no sea igual a la posición inicial en la primera instrucción de profundización.

Número de error	Descripción
280-0836	<p>Error message Bajo medida</p> <p>Cause of error Bajomedida Durante el rectificado con control dimensional el control ya ha respondido al iniciar la instrucción. Esto significa que el diámetro a rectificar tiene ya cota final o bajomedida. Si se programan varios ciclos sucesivamente con control dimensional, esto puede ser un comportamiento normal si la pieza bruta es demasiado pequeña. No obstante, al menos en el último ciclo no puede aparecer ningún error.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza / Comprobar el ajuste del control dimensional</p>
280-0837	<p>Error message FN14_2103</p> <p>Cause of error FN14_2103</p> <p>Error correction FN14_2103</p>
280-0838	<p>Error message Sobremedida</p> <p>Cause of error Sobremedida Durante el rectificado con control dimensional, éste no ha reaccionado. Esto significa que no se ha alcanzado el diámetro a rectificar, la pieza tiene sobremedida</p> <p>Error correction Comprobar la pieza / Comprobar el ajuste del control dimensional.</p>
280-0839	<p>Error message FN14_2105</p> <p>Cause of error FN14_2105</p> <p>Error correction FN14_2105</p>

Número de error	Descripción
280-083A	<p>Error message Señal ya activa al inicio</p> <p>Cause of error Señal ya activa al iniciar Durante el rectificado con una señal externa (palpador, etc) la señal ha reaccionado antes que el movimiento fuera iniciado.</p> <p>Error correction Comparar con el programa las medidas de la pieza y corregir éste si fuera necesario.</p>
280-083B	<p>Error message FN14_2107</p> <p>Cause of error FN14_2107</p> <p>Error correction FN14_2107</p>
280-083C	<p>Error message Señal no ha reaccionado</p> <p>Cause of error La señal no ha reaccionado Durante el rectificado con una señal externa (palpador, etc.) ésta no ha reaccionado durante el movimiento.</p> <p>Error correction Comparar las medidas de la pieza con el programa y corregir éste si fuera necesario</p>
280-083D	<p>Error message FN14_2109</p> <p>Cause of error FN14_2109</p> <p>Error correction FN14_2109</p>
280-083E	<p>Error message Eje B en posición incorrecta</p> <p>Cause of error Eje B en posición incorrecta. Para una función se esperaba que el eje B estuviera situado en una posición definida. El eje B no está en esta posición.</p> <p>Error correction Comprobar la posición del eje B</p>

Número de error	Descripción
280-083F	<p>Error message Sin muela de rectificar</p> <p>Cause of error La herramienta a repasar no es una muela de rectificado. Sólo pueden ser repasadas muelas de rectificado.</p> <p>Error correction Comprobar el tipo de herramienta</p>
280-0840	<p>Error message Posición repasador sin liberar</p> <p>Cause of error La posición del repasador no ha sido liberada. Una posición del repasador seleccionada no ha sido liberada.</p> <p>Error correction Seleccionar otra posición del repasador</p>
280-0841	<p>Error message Aristas disco bloqueadas</p> <p>Cause of error No autorizar el pulido inverso (aristas 4-6) No se han autorizado las aristas 4-6 para la posición seleccionada. Esto significa que el "pulido inverso" no está permitido.</p> <p>Error correction Seleccionar una arista de disco delante (1-3).</p>
280-0842	<p>Error message Puesto del disco no ocupado</p> <p>Cause of error Lugar del cabezal no ocupado No existe ninguna herramienta ocupada en el lugar deseado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro lugar u ocupar la herramienta</p>
280-0843	<p>Error message Puesto del disco bloqueado</p> <p>Cause of error Lugar del cabezal no autorizado No debe ocuparse ninguna herramienta en el lugar deseado. Está bloqueado frente a ocupación.</p> <p>Error correction Seleccionar otro lugar o permitir la equipación</p>

Número de error	Descripción
280-0844	<p>Error message Puesto de repasador no ocupado</p> <p>Cause of error Puesto de repasador no ocupado El puesto de repasador deseado no está ocupado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro lugar u ocuparlo con un repasador</p>
280-0845	<p>Error message Parámetro T-Call no válido</p> <p>Cause of error Parámetro en el Tool Call fuera del margen válido</p> <p>Error correction Comprobar Tool Call</p>
280-0846	<p>Error message Datos básicos disco no registr.</p> <p>Cause of error Los datos básicos del disco rectificador no están registrados. Para ciertas funciones de alineación se espera que se registren / alinien los datos básicos (colocación del cabezal) en un disco rectificador.</p> <p>Error correction Alinear / registrar los datos básicos</p>
280-0847	<p>Error message Datos del disco no registrados</p> <p>Cause of error Datos de disco no registrados (diámetro, anchura, etc.) Para ciertas funciones se espera que se registren / alinien los datos del disco rectificador (diámetro, anchura, etc.).</p> <p>Error correction Alinear / registrar los datos del disco rectificador</p>
280-0848	<p>Error message Disco no insertado</p> <p>Cause of error No se ha cambiado el disco rectificador O bien no se ha cambiado el disco rectificador (número de puesto lógico de disco = 0 o número de disco = 0) o bien se ha intentado trabajar con un disco, que no se equivale con el que se ha cambiado.</p> <p>Error correction Cambiar el disco mediante Tool Call</p>

Número de error	Descripción
280-0849	<p>Error message Puesto del disco modificado</p> <p>Cause of error Puesto del disco modificado El disco rectificador ha sido ocupado en otro lugar al registrar el repasador</p> <p>Error correction Volver a registrar / alinear el repasador</p>
280-084A	<p>Error message Puesto de repasador modificado</p> <p>Cause of error Puesto de repasador modificado El disco rectificador ha sido ocupado en otro lugar al registrar el repasador</p> <p>Error correction Volver a registrar / alinear el repasador</p>
280-084C	<p>Error message Avance no programado</p> <p>Cause of error Avance no programado No hay ningún avance programado o éste es 0</p> <p>Error correction Programar el avance diferente a 0</p>
280-084D	<p>Error message Ningún disco montado</p> <p>Cause of error Ningún disco montado Se intentará trabajar en un lugar, en el que no hay ningún disco rectificador montado.</p> <p>Error correction Montar un disco rectificador en el lugar correspondiente.</p>
280-084E	<p>Error message No se ha selec. herram. válida</p> <p>Cause of error No selec. ninguna herram. válida Se ha intentado trabajar con una herramienta que no está permitida para la función correspondiente, o bien no se ha seleccionado ninguna herramienta</p> <p>Error correction Seleccionar una herramienta válida</p>

Número de error	Descripción
280-084F	Error message FN14_2127 Cause of error FN14_2127 Error correction FN14_2127
280-0850	Error message Tipo de repasador no válido Cause of error Tipo de repasador no válido Se ha intentado trabajar con un repasador que no está permitido para la función correspondiente, o bien no se ha definido el tipo de repasador Error correction Comprobar / definir el tipo de repasador
280-0852	Error message Ningún evento programado Cause of error Ningún evento programado Debería ejecutarse una función, para la cual debe haberse definido un evento (palpador, control de medición, etc.), sin embargo, no hay ningún evento definido Error correction Definir / programar evento
280-0853	Error message Programado evento no válido Cause of error Programado evento no válido Se ha programado un evento, al cual no se le da soporte, o el evento no se corresponde con la correspondiente función Error correction Programar otro evento
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132

Número de error	Descripción
280-0855	<p>Error message Evento realiz. antes movimiento</p> <p>Cause of error Evento realiz. antes movimiento Ya se ha realizado un evento, antes de iniciarse el correspondiente movimiento</p> <p>Error correction Comprobar el programa / Sin embargo, según el evento, puede que éste sea un comportamiento correcto</p>
280-0856	<p>Error message FN14_2134</p> <p>Cause of error FN14_2134</p> <p>Error correction FN14_2134</p>
280-0857	<p>Error message FN14_2135</p> <p>Cause of error FN14_2135</p> <p>Error correction FN14_2135</p>
280-0858	<p>Error message Evento no realizado</p> <p>Cause of error Evento no resuelto Se ha programado un movimiento con un evento y el movimiento ha concluido, sin que el evento haya tenido lugar</p> <p>Error correction Comprobar el programa / Sin embargo, según el evento, puede que éste sea un comportamiento correcto</p>
280-0859	<p>Error message FN14_2137</p> <p>Cause of error FN14_2137</p> <p>Error correction FN14_2137</p>

Número de error	Descripción
280-085A	<p>Error message Sin retroceso pendular</p> <p>Cause of error Ningún movimiento pendular programado Debería ejecutarse una rectificación de péndulo, sin embargo, no se ha programado ningún movimiento pendular o el recorrido resultante es igual a 0</p> <p>Error correction Comprobar el ciclo de péndulo</p>
280-085B	<p>Error message Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed</p> <p>Cause of error The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000</p> <p>Error correction Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis</p>
280-085B	<p>Error message FN14_2139</p> <p>Cause of error FN14_2139</p> <p>Error correction FN14_2139</p>
280-085C	<p>Error message Jig grinding: reciprocating stroke already stopped</p> <p>Cause of error A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped.</p> <p>Error correction Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement</p>
280-085C	<p>Error message FN14_2140</p> <p>Cause of error FN14_2140</p> <p>Error correction FN14_2140</p>

Número de error	Descripción
280-085D	<p>Error message Jig grinding: reciprocating stroke already defined</p> <p>Cause of error A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active.</p> <p>Error correction Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.</p>
280-085D	<p>Error message FN14_2141</p> <p>Cause of error FN14_2141</p> <p>Error correction FN14_2141</p>
280-085E	<p>Error message Parada inmediata sin borrar la definición de péndulo no permitida</p> <p>Cause of error The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed.</p> <p>Error correction Check the combination of parameter values, and correct as necessary</p>
280-085E	<p>Error message FN14_2142</p> <p>Cause of error FN14_2142</p> <p>Error correction FN14_2142</p>
280-085F	<p>Error message FN14_2143</p> <p>Cause of error FN14_2143</p> <p>Error correction FN14_2143</p>
280-0860	<p>Error message FN14_2144</p> <p>Cause of error FN14_2144</p> <p>Error correction FN14_2144</p>

Número de error	Descripción
280-0861	Error message FN14_2145 Cause of error FN14_2145 Error correction FN14_2145
280-0862	Error message FN14_2146 Cause of error FN14_2146 Error correction FN14_2146
280-0863	Error message FN14_2147 Cause of error FN14_2147 Error correction FN14_2147
280-0864	Error message FN14_2148 Cause of error FN14_2148 Error correction FN14_2148
280-0865	Error message FN14_2149 Cause of error FN14_2149 Error correction FN14_2149
280-0866	Error message Eje erróneo programado Cause of error Se ha programado un eje que no está permitido para la función actual. Error correction Comprobar el programa.

Número de error	Descripción
280-0867	<p>Error message Ningún eje programado</p> <p>Cause of error No se ha programado ningún eje. En una función que requiere al menos un eje programado no se ha programado ningún eje.</p> <p>Error correction Comprobar el programa</p>
280-0868	<p>Error message Instrucción M no permitida</p> <p>Cause of error Instrucción M no permitida Se ha programado una instrucción M que no es correcta o que no está permitida en este momento.</p> <p>Error correction Comprobar el programa</p>
280-0869	<p>Error message FN14_2153</p> <p>Cause of error FN14_2153</p> <p>Error correction FN14_2153</p>
280-086A	<p>Error message FN14_2154</p> <p>Cause of error FN14_2154</p> <p>Error correction FN14_2154</p>
280-086B	<p>Error message FN14_2155</p> <p>Cause of error FN14_2155</p> <p>Error correction FN14_2155</p>
280-086C	<p>Error message FN14_2156</p> <p>Cause of error FN14_2156</p> <p>Error correction FN14_2156</p>

Número de error	Descripción
280-086D	Error message
	FN14_2157
	Cause of error
	FN14_2157
280-086E	Error correction
	FN14_2157
	Error message
	FN14_2158
280-086F	Cause of error
	FN14_2158
	Error correction
	FN14_2158
280-0870	Error message
	FN14_2159
	Cause of error
	FN14_2159
280-0871	Error correction
	FN14_2159
	Error message
	Paso <= 0
280-0872	Cause of error
	Rectificado de roscas: Paso <= 0.
	En el rectificado de roscas, el paso tiene que ser mayor que cero.
	Error correction
280-0871	Corregir el parámetro
	Error message
	RPM = 0
	Cause of error
280-0872	Rectificado de roscas: Velocidad = 0.
	Para el rectificado de roscas la velocidad no puede ser 0.
	Error correction
	Corregir el parámetro
280-0872	Error message
	Longitud de corte = 0
	Cause of error
	Tronzado de roscas: Longitud de corte = 0
280-0872	Para el tronzado de roscas la longitud de corte no puede ser 0.
	Error correction
	Corregir el parámetro.

Número de error	Descripción
280-0873	<p>Error message Velocidad = 0</p> <p>Cause of error Tronzado de roscas: Velocidad V_e, V_m ó V_k = 0. Para el tronzado de roscas, ninguna de las tres velocidades puede ser cero.</p> <p>Error correction Corregir el parámetro.</p>
280-0874	<p>Error message Signos diferentes</p> <p>Cause of error Tronzado de roscas: Signos diferentes en E, M y K. Para el tronzado de roscas los signos de los parámetros E, M y K deben ser idénticos.</p> <p>Error correction Corregir el parámetro.</p>
280-0875	<p>Error message Profundidad de roscado = 0</p> <p>Cause of error Tronzado de roscas: Profundidad de la rosca = 0 Para el tronzado de roscas la profundidad de roscado no puede ser 0.</p> <p>Error correction Corregir el parámetro</p>
280-0876	<p>Error message FN14_2166</p> <p>Cause of error FN14_2166</p> <p>Error correction FN14_2166</p>
280-0877	<p>Error message FN14_2167</p> <p>Cause of error FN14_2167</p> <p>Error correction FN14_2167</p>

Número de error	Descripción
280-0878	Error message
	FN14_2168
	Cause of error
280-0879	FN14_2168
	Error correction
	FN14_2168
280-0879	Error message
	FN14_2169
	Cause of error
280-087A	FN14_2169
	Error correction
	FN14_2169
280-087A	Error message
	FN14_2170
	Cause of error
280-087B	FN14_2170
	Error correction
	FN14_2170
280-087B	Error message
	FN14_2171
	Cause of error
280-087C	FN14_2171
	Error correction
	FN14_2171
280-087C	Error message
	FN14_2172
	Cause of error
280-087D	FN14_2172
	Error correction
	FN14_2172
280-087D	Error message
	FN14_2173
	Cause of error
	FN14_2173
	Error correction
	FN14_2173

Número de error	Descripción
280-087E	Error message
	FN14_2174
	Cause of error
	FN14_2174
280-087F	Error correction
	FN14_2174
	Error message
	FN14_2175
280-087F	Cause of error
	FN14_2175
	Error correction
	FN14_2175
280-0880	Error message
	FN14_2176
	Cause of error
	FN14_2176
280-0880	Error correction
	FN14_2176
	Error message
	FN14_2177
280-0881	Cause of error
	FN14_2177
	Error correction
	FN14_2177
280-0882	Error message
	FN14_2178
	Cause of error
	FN14_2178
280-0882	Error correction
	FN14_2178
	Error message
	FN14_2179
280-0883	Cause of error
	FN14_2179
	Error correction
	FN14_2179

Número de error	Descripción
280-0884	<p>Error message</p> <p>Preposic. de bloques no permitido mediante funciones de palpación</p> <p>Cause of error</p> <p>Block scan over probe functions not allowed. A block scan was started over a block with a probe function.</p> <p>Error correction</p> <p>Run the block without block scan. Touch probe functions cannot be run in block scan.</p>
280-0885	<p>Error message</p> <p>Instrucción no permitida durante el preposicionamiento de bloques</p> <p>Cause of error</p> <p>Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan.</p> <p>Error correction</p> <p>Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.</p>
280-0886	<p>Error message</p> <p>Instrucción no realizada a causa del preposic. de bloques</p> <p>Cause of error</p> <p>Command not executed due to block scan. A command or cycle was not run due to in block scan.</p> <p>Error correction</p> <p>None</p>
280-0887	<p>Error message</p> <p>Función de medición no tramitada debido al preposic. de bloques</p> <p>Cause of error</p> <p>Measuring function not executed due to block scan. A command or cycle containing a measuring function was not run due to block scan.</p> <p>Error correction</p> <p>None</p>
280-0888	<p>Error message</p> <p>Elimin. rectific. aéreo no realizado debido al preposic. bloques</p> <p>Cause of error</p> <p>Elimination of air grinding was not executed due to block scan. A command or cycle containing the "Eliminate air grinding" function was not run due to block scan.</p> <p>Error correction</p> <p>None</p>

Número de error	Descripción
280-0889	<p>Error message Preposicionamiento de bloques no posible en este bloque</p> <p>Cause of error Block scan is not possible on this block. The control does not support a block scan on the selected block.</p> <p>Error correction Select a block scan on another block.</p>
280-088A	<p>Error message FN14_2186</p> <p>Cause of error FN14_2186</p> <p>Error correction FN14_2186</p>
280-088B	<p>Error message FN14_2187</p> <p>Cause of error FN14_2187</p> <p>Error correction FN14_2187</p>
280-088C	<p>Error message FN14_2188</p> <p>Cause of error FN14_2188</p> <p>Error correction FN14_2188</p>
280-088D	<p>Error message FN14_2189</p> <p>Cause of error FN14_2189</p> <p>Error correction FN14_2189</p>
280-088E	<p>Error message Instrucción no permitida durante la simulación</p> <p>Cause of error Instrucción no permitda durante la simulación. La instrucción para la conducción no está soportada durante la simulación.</p> <p>Error correction Instrucción no permitda durante la simulación.</p>

Número de error	Descripción
280-088F	Error message FN14_2191
	Cause of error FN14_2191
	Error correction FN14_2191
280-0890	Error message FN14_2192
	Cause of error FN14_2192
	Error correction FN14_2192
280-0891	Error message FN14_2193
	Cause of error FN14_2193
	Error correction FN14_2193
280-0892	Error message FN14_2194
	Cause of error FN14_2194
	Error correction FN14_2194
280-0893	Error message FN14_2195
	Cause of error FN14_2195
	Error correction FN14_2195
280-0894	Error message FN14_2196
	Cause of error FN14_2196
	Error correction FN14_2196

Número de error	Descripción
280-0895	Error message FN14_2197 Cause of error FN14_2197 Error correction FN14_2197
280-0896	Error message FN14_2198 Cause of error FN14_2198 Error correction FN14_2198
280-0897	Error message FN14_2199 Cause of error FN14_2199 Error correction FN14_2199
280-0898	Error message Sin distancia de seguridad en diámetro Cause of error Sin distancia de seguridad en el diámetro No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el diámetro de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador. Error correction Definir una distancia de seguridad en el diámetro

Número de error	Descripción
280-0899	<p>Error message</p> <p>Sin distancia seguridad lateral externa</p> <p>Cause of error</p> <p>Sin distancia de seguridad en el lateral externo. No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el lateral externo de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir una distancia de seguridad en el lateral externo</p>
280-089A	<p>Error message</p> <p>Sin distancia seguridad lateral interna</p> <p>Cause of error</p> <p>Sin distancia de seguridad en el lateral interno. No se ha programado ninguna distancia de seguridad en el lateral interno de la muela de rectificado. Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir una distancia de seguridad en el lateral interno</p>
280-089B	<p>Error message</p> <p>Repasador demasiado ancho</p> <p>Cause of error</p> <p>Repasador demasiado ancho Al aproximarse la muela de rectificado para el repasado se desplaza a la arista de la muela hasta una distancia de seguridad. Para asegurar que en esta posición el diamante no toque la muela, la distancia de seguridad debe ser al menos tan grande como la mitad de la anchura del repasador.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar las distancias de seguridad</p>

Número de error	Descripción
280-089C	<p>Error message Diámetro demasiado pequeño</p> <p>Cause of error Diámetro de la muela demasiado pequeño El diámetro de la muela es menor que el mínimo diámetro permitido. El diámetro mínimo puede ser sobrepasado durante el repasado o introduciéndolo correspondientemente en los ajustes</p> <p>Error correction Corregir el valor introducido o ajustar el diámetro mínimo de la muela. Eventualmente puede ser necesario tener que instalar otra muela.</p>
280-089D	<p>Error message Anchura insuficiente</p> <p>Cause of error Anchura de la muela demasiado pequeña La muela tiene una anchura menor que la mínima permitida. La anchura mínima puede ser sobrepasada durante el repasado o introduciéndola correspondientemente en los ajustes</p> <p>Error correction Corregir el valor introducido o ajustar la anchura mínima de la muela. Eventualmente puede ser necesario tener que instalar otra muela.</p>
280-089E	<p>Error message Lateral externo muela incorrecto</p> <p>Cause of error Lateral externo de la muela incorrecto Valores incorrectos o combinación incorrecta de parámetros que definen el lateral externo de la muela</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral externo de la muela</p>
280-089F	<p>Error message Lateral interno muela incorrecto</p> <p>Cause of error Lateral interno de la muela incorrecto Valores incorrectos o combinación incorrecta de parámetros que definen el lateral interno de la muela</p> <p>Error correction Comprobar los parámetros del lateral interno de la muela</p>

Número de error	Descripción
280-08A0	<p>Error message FN14_2208</p> <p>Cause of error FN14_2208</p> <p>Error correction FN14_2208</p>
280-08A0	<p>Error message Dressing roller violates retraction amounts</p> <p>Cause of error The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel.</p> <p>Error correction - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset</p>
280-08A1	<p>Error message FN14_2209</p> <p>Cause of error FN14_2209</p> <p>Error correction FN14_2209</p>
280-08A2	<p>Error message Repasado intermedio no permitido</p> <p>Cause of error Repasado intermedio no permitido En el estado actual de la máquina no está permitido un repasado intermedio o en el programa que se está ejecutando no se ha definido ningún repasado</p> <p>Error correction Definir el repasado en el programa</p>
280-08A3	<p>Error message FN14_2211</p> <p>Cause of error FN14_2211</p> <p>Error correction FN14_2211</p>

Número de error	Descripción
280-08A4	Error message
	FN14_2212
	Cause of error
	FN14_2212
280-08A5	Error correction
	FN14_2212
	Error message
	FN14_2213
280-08A6	Cause of error
	FN14_2213
	Error correction
	FN14_2213
280-08A7	Error message
	FN14_2214
	Cause of error
	FN14_2214
280-08A8	Error correction
	FN14_2214
	Error message
	FN14_2215
280-08A9	Cause of error
	FN14_2215
	Error correction
	FN14_2215
280-08A8	Error message
	FN14_2216
	Cause of error
	FN14_2216
280-08A9	Error correction
	FN14_2216
	Error message
	FN14_2217
280-08A9	Cause of error
	FN14_2217
	Error correction
	FN14_2217

Número de error	Descripción
280-08AA	Error message FN14_2218
	Cause of error FN14_2218
	Error correction FN14_2218
280-08AB	Error message FN14_2219
	Cause of error FN14_2219
	Error correction FN14_2219
280-08AC	Error message FN14_2220
	Cause of error FN14_2220
	Error correction FN14_2220
280-08AC	Error message Wheel edge geometry not supported
	Cause of error Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match.
	Error correction - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	Error message FN14_2221
	Cause of error FN14_2221
	Error correction FN14_2221
280-08AD	Error message Invalid shape of grinding wheel on the outer side
	Cause of error An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel
	Error correction - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side

Número de error	Descripción
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222
280-08AE	Error message Invalid shape of grinding wheel on the inner side Cause of error An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel Error correction - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223
280-08AF	Error message Depth of grinding wheel too large Cause of error The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing. Error correction Check the depth of the grinding wheel
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Dimension of grinding wheel negative Cause of error A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing. Error correction Check the grinding wheel parameters

Número de error	Descripción
280-08B1	Error message FN14_2225 Cause of error FN14_2225 Error correction FN14_2225
280-08B1	Error message Minimum value of grinding wheel radius not reached Cause of error The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing. Error correction Check the grinding wheel parameters
280-08B2	Error message FN14_2226 Cause of error FN14_2226 Error correction FN14_2226
280-08B3	Error message FN14_2227 Cause of error FN14_2227 Error correction FN14_2227
280-08B4	Error message FN14_2228 Cause of error FN14_2228 Error correction FN14_2228
280-08B5	Error message FN14_2229 Cause of error FN14_2229 Error correction FN14_2229

Número de error	Descripción
280-08B6	Error message
	FN14_2230
	Cause of error
	FN14_2230
280-08B7	Error correction
	FN14_2230
	Error message
	FN14_2231
280-08B8	Cause of error
	FN14_2231
	Error correction
	FN14_2231
280-08B9	Error message
	FN14_2232
	Cause of error
	FN14_2232
280-08BA	Error correction
	FN14_2232
	Error message
	FN14_2233
280-08BB	Cause of error
	FN14_2233
	Error correction
	FN14_2233
280-08BB	Error message
	FN14_2234
	Cause of error
	FN14_2234
280-08BB	Error correction
	FN14_2234
	Error message
	FN14_2235
280-08BB	Cause of error
	FN14_2235
	Error correction
	FN14_2235

Número de error	Descripción
280-08BC	Error message
	FN14_2236
	Cause of error
280-08BD	FN14_2236
	Error correction
	FN14_2236
280-08BE	Error message
	FN14_2237
	Cause of error
280-08BF	FN14_2237
	Error correction
	FN14_2237
280-08C0	Error message
	FN14_2238
	Cause of error
280-08C1	FN14_2238
	Error correction
	FN14_2238
280-08C2	Error message
	FN14_2239
	Cause of error
280-08C3	FN14_2239
	Error correction
	FN14_2239
280-08C4	Error message
	FN14_2240
	Cause of error
280-08C5	FN14_2240
	Error correction
	FN14_2240
280-08C6	Error message
	FN14_2241
	Cause of error
280-08C7	FN14_2241
	Error correction
	FN14_2241

Número de error	Descripción
280-08C2	Error message
	FN14_2242
	Cause of error
	FN14_2242
280-08C3	Error correction
	FN14_2242
	Error message
	FN14_2243
280-08C3	Cause of error
	FN14_2243
	Error correction
	FN14_2243
280-08C4	Error message
	FN14_2244
	Cause of error
	FN14_2244
280-08C4	Error correction
	FN14_2244
	Error message
	FN14_2245
280-08C5	Cause of error
	FN14_2245
	Error correction
	FN14_2245
280-08C6	Error message
	FN14_2246
	Cause of error
	FN14_2246
280-08C6	Error correction
	FN14_2246
	Error message
	FN14_2247
280-08C7	Cause of error
	FN14_2247
	Error correction
	FN14_2247

Número de error	Descripción
280-08C8	Error message
	FN14_2248
	Cause of error
280-08C9	FN14_2248
	Error correction
	FN14_2248
280-08CA	Error message
	FN14_2249
	Cause of error
280-08CB	FN14_2249
	Error correction
	FN14_2249
280-08CA	Error message
	FN14_2250
	Cause of error
280-08CB	FN14_2250
	Error correction
	FN14_2250
280-08CB	Error message
	FN14_2251
	Cause of error
280-08CC	FN14_2251
	Error correction
	FN14_2251
280-08CC	Error message
	FN14_2252
	Cause of error
280-08CD	FN14_2252
	Error correction
	FN14_2252
280-08CD	Error message
	FN14_2253
	Cause of error
	FN14_2253
	Error correction
	FN14_2253

Número de error	Descripción
280-08CE	Error message
	FN14_2254
	Cause of error
	FN14_2254
280-08CF	Error correction
	FN14_2254
	Error message
	FN14_2255
280-08D0	Cause of error
	FN14_2255
	Error correction
	FN14_2255
280-08D1	Error message
	FN14_2256
	Cause of error
	FN14_2256
280-08D2	Error correction
	FN14_2256
	Error message
	FN14_2257
280-08D3	Cause of error
	FN14_2257
	Error correction
	FN14_2257
280-08D4	Error message
	FN14_2258
	Cause of error
	FN14_2258
280-08D5	Error correction
	FN14_2258
	Error message
	FN14_2259
280-08D6	Cause of error
	FN14_2259
	Error correction
	FN14_2259

Número de error	Descripción
280-08D4	Error message
	FN14_2260
	Cause of error
280-08D5	FN14_2260
	Error correction
	FN14_2260
280-08D5	Error message
	FN14_2261
	Cause of error
280-08D6	FN14_2261
	Error correction
	FN14_2261
280-08D6	Error message
	FN14_2262
	Cause of error
280-08D7	FN14_2262
	Error correction
	FN14_2262
280-08D7	Error message
	FN14_2263
	Cause of error
280-08D8	FN14_2263
	Error correction
	FN14_2263
280-08D8	Error message
	FN14_2264
	Cause of error
280-08D9	FN14_2264
	Error correction
	FN14_2264
280-08D9	Error message
	FN14_2265
	Cause of error
	FN14_2265
	Error correction
	FN14_2265

Número de error	Descripción
280-08DA	Error message
	FN14_2266
	Cause of error
	FN14_2266
280-08DB	Error correction
	FN14_2266
	Error message
	FN14_2267
280-08DB	Cause of error
	FN14_2267
	Error correction
	FN14_2267
280-08DC	Error message
	FN14_2268
	Cause of error
	FN14_2268
280-08DC	Error correction
	FN14_2268
	Error message
	FN14_2269
280-08DD	Cause of error
	FN14_2269
	Error correction
	FN14_2269
280-08DE	Error message
	FN14_2270
	Cause of error
	FN14_2270
280-08DE	Error correction
	FN14_2270
	Error message
	FN14_2271
280-08DF	Cause of error
	FN14_2271
	Error correction
	FN14_2271

Número de error	Descripción
280-08E0	Error message
	FN14_2272
	Cause of error
280-08E1	FN14_2272
	Error correction
	FN14_2272
280-08E2	Error message
	FN14_2273
	Cause of error
280-08E3	FN14_2273
	Error correction
	FN14_2273
280-08E4	Error message
	FN14_2274
	Cause of error
280-08E5	FN14_2274
	Error correction
	FN14_2274
280-08E6	Error message
	FN14_2275
	Cause of error
280-08E7	FN14_2275
	Error correction
	FN14_2275
280-08E8	Error message
	FN14_2276
	Cause of error
280-08E9	FN14_2276
	Error correction
	FN14_2276
280-08E10	Error message
	FN14_2277
	Cause of error
280-08E11	FN14_2277
	Error correction
	FN14_2277

Número de error	Descripción
280-08E6	Error message
	FN14_2278
	Cause of error
	FN14_2278
280-08E7	Error correction
	FN14_2278
	Error message
	FN14_2279
280-08E8	Cause of error
	FN14_2279
	Error correction
	FN14_2279
280-08E9	Error message
	FN14_2280
	Cause of error
	FN14_2280
280-08EA	Error correction
	FN14_2280
	Error message
	FN14_2281
280-08EB	Cause of error
	FN14_2281
	Error correction
	FN14_2281
280-08EC	Error message
	FN14_2282
	Cause of error
	FN14_2282
280-08ED	Error correction
	FN14_2282
	Error message
	FN14_2283
280-08EE	Cause of error
	FN14_2283
	Error correction
	FN14_2283

Número de error	Descripción
280-08EC	Error message FN14_2284
	Cause of error FN14_2284
	Error correction FN14_2284
280-08ED	Error message FN14_2285
	Cause of error FN14_2285
	Error correction FN14_2285
280-08EE	Error message FN14_2286
	Cause of error FN14_2286
	Error correction FN14_2286
280-08EF	Error message FN14_2287
	Cause of error FN14_2287
	Error correction FN14_2287
280-08F0	Error message FN14_2288
	Cause of error FN14_2288
	Error correction FN14_2288
280-08F1	Error message FN14_2289
	Cause of error FN14_2289
	Error correction FN14_2289

Número de error	Descripción
280-08F2	Error message
	FN14_2290
	Cause of error
	FN14_2290
280-08F3	Error correction
	FN14_2290
	Error message
	FN14_2291
280-08F4	Cause of error
	FN14_2291
	Error correction
	FN14_2291
280-08F5	Error message
	FN14_2292
	Cause of error
	FN14_2292
280-08F6	Error correction
	FN14_2292
	Error message
	FN14_2293
280-08F7	Cause of error
	FN14_2293
	Error correction
	FN14_2293
280-08F8	Error message
	FN14_2294
	Cause of error
	FN14_2294
280-08F9	Error correction
	FN14_2294
	Error message
	FN14_2295
280-08FA	Cause of error
	FN14_2295
	Error correction
	FN14_2295

Número de error	Descripción
280-08F8	Error message FN14_2296
	Cause of error FN14_2296
	Error correction FN14_2296
280-08F9	Error message FN14_2297
	Cause of error FN14_2297
	Error correction FN14_2297
280-08FA	Error message FN14_2298
	Cause of error FN14_2298
	Error correction FN14_2298
280-08FB	Error message FN14_2299
	Cause of error FN14_2299
	Error correction FN14_2299
280-08FC	Error message Instrucción FN22 incorrecta
	Cause of error Error en el funcionamiento del sistema: Un comando FN22 ha ocasionado un error.
	Error correction Interrumpir el programa, corregir el parámetro del FN22 y reiniciar
280-08FD	Error message Bloque parámetros no existe
	Cause of error Bloque de parámetro no existente Se ha intentado activar un bloque de parámetro no existente para un eje.
	Error correction Escoger un bloque de parámetro disponible.

Número de error	Descripción
280-08FE	<p>Error message Instrucción no permitida</p> <p>Cause of error Instrucción no permitida Esta instrucción no está soportada por el control.</p> <p>Error correction Instrucción no permitida</p>
280-08FF	<p>Error message Instrucción no disponible en este punto</p> <p>Cause of error Instrucción no disponible en este punto Una de las inserciones soportadas de los mandos de control no es coherente o se está usando en un condición de mando equivocada. Esta puede ser p.ej. una instrucción rectificadora dentro de un programa de rectificación.</p> <p>Error correction Corregir / comprobar el programa</p>
280-0900	<p>Error message FN14_2304</p> <p>Cause of error FN14_2304</p> <p>Error correction FN14_2304</p>
280-0901	<p>Error message FN14_2305</p> <p>Cause of error FN14_2305</p> <p>Error correction FN14_2305</p>
280-0902	<p>Error message FN14_2306</p> <p>Cause of error FN14_2306</p> <p>Error correction FN14_2306</p>

Número de error	Descripción
280-0903	Error message
	FN14_2307
	Cause of error
280-0904	FN14_2307
	Error correction
	FN14_2307
280-0904	Error message
	FN14_2308
	Cause of error
280-0905	FN14_2308
	Error correction
	FN14_2308
280-0905	Error message
	FN14_2309
	Cause of error
280-0906	FN14_2309
	Error correction
	FN14_2309
280-0906	Error message
	FN14_2310
	Cause of error
280-0907	FN14_2310
	Error correction
	FN14_2310
280-0907	Error message
	FN14_2311
	Cause of error
280-0908	FN14_2311
	Error correction
	FN14_2311
280-0908	Error message
	FN14_2312
	Cause of error
	FN14_2312
	Error correction
	FN14_2312

Número de error	Descripción
280-0909	Error message
	FN14_2313
	Cause of error
	FN14_2313
280-090A	Error correction
	FN14_2313
	Error message
	FN14_2314
280-090B	Cause of error
	FN14_2314
	Error correction
	FN14_2314
280-090C	Error message
	FN14_2315
	Cause of error
	FN14_2315
280-090D	Error correction
	FN14_2315
	Error message
	FN14_2316
280-090E	Cause of error
	FN14_2316
	Error correction
	FN14_2316
280-090F	Error message
	FN14_2317
	Cause of error
	FN14_2317
280-090G	Error correction
	FN14_2317
	Error message
	FN14_2318
280-090H	Cause of error
	FN14_2318
	Error correction
	FN14_2318

Número de error	Descripción
280-090F	Error message
	FN14_2319
	Cause of error
	FN14_2319
280-0910	Error correction
	FN14_2319
	Error message
	FN14_2320
280-0911	Cause of error
	FN14_2320
	Error correction
	FN14_2320
280-0912	Error message
	FN14_2321
	Cause of error
	FN14_2321
280-0913	Error correction
	FN14_2321
	Error message
	FN14_2322
280-0914	Cause of error
	FN14_2322
	Error correction
	FN14_2322
280-0915	Error message
	FN14_2323
	Cause of error
	FN14_2323
280-0916	Error correction
	FN14_2323
	Error message
	FN14_2324
280-0917	Cause of error
	FN14_2324
	Error correction
	FN14_2324

Número de error	Descripción
280-0915	Error message FN14_2325 Cause of error FN14_2325 Error correction FN14_2325
280-0916	Error message FN14_2326 Cause of error FN14_2326 Error correction FN14_2326
280-0917	Error message Canal no circular inactivo Cause of error Canal ovalado inactivo Se programa una instrucción que espera un canal ovalado (programa ovalado) activo. Error correction Corregir / comprobar el programa
280-0918	Error message Canal no circular todavía activo Cause of error Canal ovalado aún activo Se programa una instrucción que no está permitida cuando el canal ovalado está activo. Esta puede ser p.ej. una M3, M4 o M5. Error correction Corregir / comprobar el programa
280-0919	Error message Instrucción sólo disponible en canal no circular Cause of error Introducción permitida sólo en canal ovalado Se programa una instrucción en un programa normal, que sólo permite un programa de contorno (programa ovalado). El programa de contorno (programa ovalado) se pone en marcha como programa normal. Error correction Corregir / comprobar el programa Poner en marcha el programa ovalado mediante el ciclo y no mediante secuencia de sentencias o sentencia única.

Número de error	Descripción
280-091A	<p>Error message Instrucción contorno incorrecta</p> <p>Cause of error Instrucción de contorno incorrecta: La secuencia de instrucciones (ciclo 175, 178 y 179) para el control de un programa de contornos no es correcta. Por ejemplo, se ha iniciado un programa de contorno, a pesar de que no ha sido cargado ninguno.</p> <p>Error correction Comprobar la secuencia de las instrucciones 175, 178 y 179.</p>
280-091B	<p>Error message Error en mecanización contorno</p> <p>Cause of error Error en la mecanización del contorno</p> <p>Error correction</p>
280-091C	<p>Error message Programa de contorno erróneo</p> <p>Cause of error Programa de contorno erróneo. Al inicio de un programa de contorno (contorno ovalado) se ha programado un ciclo 176. Se ha cometido un error en la combinación de los parámetros posibles.</p> <p>Error correction Comprobar el parámetro del ciclo 176 en el programa del contorno</p>
280-092F	<p>Error message Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p>Cause of error Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p>Error correction</p>
280-0930	<p>Error message Falta ángulo del husillo inicial</p> <p>Cause of error For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table

Número de error	Descripción
280-0931	<p>Error message Max. ángulo inclinación excedido</p> <p>Cause of error The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p>Error correction Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>
280-0932	<p>Error message Velocidad cabezal no es posible</p> <p>Cause of error La velocidad de cabezal para la imagen panorámica no se puede configurar.</p> <p>Error correction - En caso necesario, contactar con el fabricante de la máquina</p>
280-0933	<p>Error message Velocidad cabezal no es posible</p> <p>Cause of error The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p>Error correction - Please contact your machine tool builder</p>
280-0934	<p>Error message Datos de la cámara incorrectos</p> <p>Cause of error Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p>Error correction - Please contact HEIDENHAIN</p>
280-0935	<p>Error message Ángulo del cabezal no conocido</p> <p>Cause of error The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p>Error correction - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>

Número de error	Descripción
280-0936	<p>Error message Falta la opción de imagen panorámica</p> <p>Cause of error La opción VTC para fotografías panorámicas no está desbloqueada</p> <p>Error correction - Contactar con la persona de contacto de HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p>Error message ¿Nombre del cabezal?</p> <p>Cause of error The spindle designation is missing or unknown.</p> <p>Error correction - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>
280-0938	<p>Error message Error en VTC.TAB</p> <p>Cause of error Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p>Error correction Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
280-093A	<p>Error message Número de cuchillas demasiado grande</p> <p>Cause of error Se ha excedido el número permitido de cuchillas. Se pueden medir herramientas con un máximo de 32 cuchillas.</p> <p>Error correction</p>
280-093B	<p>Error message Versión incorrecta de la API VTC</p> <p>Cause of error The camera cycles do not match the programming interface of the VTC application</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
280-093C	<p>Error message</p> <p>Carácter no admisible en el nombre del trabajo</p> <p>Cause of error</p> <p>An impermissible character was entered for the job name in the Q string QS620.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Edit the NC program - Check whether any special characters, such as ?, ; , or a blank have been entered
280-093E	<p>Error message</p> <p>Valor incorrecto para el ángulo de presión en R2</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor para el ángulo de presión siempre es positivo y está limitado a 0...90 grados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa NC
280-0940	<p>Error message</p> <p>No es admisible un ángulo de presión de 0 grados</p> <p>Cause of error</p> <p>En las fresas esféricas y tóricas, un valor de 0 grados no es admisible en el ángulo de presión.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el valor en el parámetro Q629
280-0941	<p>Error message</p> <p>No se puede utilizar el ciclo con herramientas de taladrado</p> <p>Cause of error</p> <p>El reconocimiento del ángulo de la cuchilla no se puede utilizar con las herramientas de taladrado.</p> <p>En la cámara 1 no se pueden registrar cuchillas individuales con las herramientas de taladrado.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
280-0942	<p>Error message No es posible sobrepasar/inclinar en la cámara</p> <p>Cause of error El punto de actuación de la fresadora no se puede mover hacia el enfoque de la cámara. Condiciones límite y posibles causas: - Las cinemáticas de la mesa y los cabezales angulares no son compatibles - El eje de la herramienta debe ser Z - Las posiciones del cabezal basculante a más de 45 grados de la posición cero no son posibles - No se puede respetar la distancia de al menos 5 mm al cristal de la cámara</p> <p>Error correction</p>
280-0943	<p>Error message Valor fuera de rango admisible</p> <p>Cause of error El valor del ángulo de presión debe estar en un rango de 0 a 90 grados.</p> <p>Error correction Modificar el valor numérico en el ciclo</p>
280-0944	<p>Error message Error en tabla VTC-TOOLS.TAB</p> <p>Cause of error En la tabla falta una entrada para el ángulo de presión.</p> <p>Error correction Corregir la tabla, introducir un valor para el ángulo de presión</p>
280-0945	<p>Error message Ángulo de injerencia Q629 no igual a 0</p> <p>Cause of error Con brocas y fresas cilíndricas, el valor del ángulo de entrada Q629 debe ser 0</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>
280-0946	<p>Error message La vista de selección Q622 no es igual a 0</p> <p>Cause of error Al usar la cámara 2, el valor de Q622 debe ser 0</p> <p>Error correction - Modificar el programa NC</p>

Número de error	Descripción
280-0947	<p>Error message</p> <p>No es posible determinar el desgaste de la hta. de repasado</p> <p>Cause of error</p> <p>Measurement of a grinding tool revealed wear on the associated dressing tool. It can be determined correctly only if the tool length XL of the dressing tool is not zero.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correctly define XL of the dressing tool (the dressing tool being used is defined in the tool data of the grinding wheel) - For the grinding wheel, change the correction method to "grinding wheel with correction"
280-0948	<p>Error message</p> <p>El desgaste de la hta. de repasado supera la tolerancia de rotura</p> <p>Cause of error</p> <p>Measurement of a grinding tool revealed wear on the associated dressing tool. It exceeds the tool breakage tolerance RBREAK of the dressing tool.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the grinding tool for damage - Check the associated dressing tool for damage (the dressing tool being used is defined in the tool data of the grinding wheel) - Check the tool data of the associated dressing tool - For the grinding wheel, change the correction method to "grinding wheel with correction"
292-0001	<p>Error message</p> <p>LookAhead: error de software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
292-0002	<p>Error message</p> <p>ProfilePool: error de software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
292-0003	<p>Error message</p> <p>ProfilePool: error de software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
292-0004	<p>Error message ProfilePool: error de software interno</p> <p>Cause of error Error correction Informar al servicio postventa</p>
292-0005	<p>Error message LookAhead: error de software interno</p> <p>Cause of error Error correction Informar al servicio postventa</p>
292-0006	<p>Error message Roscado a cuchilla: husillo no sincronizado a tiempo (distancia, regulador posición)</p> <p>Cause of error El control no ha podido sincronizar correctamente el cabezal al roscar con cabezal controlado.</p> <p>Error correction 1.) Aumentar distancia de seguridad 2.) Comprobar el bucle de posición (factor-kv y ventana de tolerancia)</p>
292-0007	<p>Error message Conmutado eje debido a un movimiento</p> <p>Cause of error - Consecuencia de una parada de emergencia durante movimiento activo - Modo de operación de sujeción de un eje conmutado con movimiento activo - Eje desconectado con movimiento activo</p> <p>Error correction - Su se sospecha un error de PLC: informar al fabricante de la máquina.</p>
292-0008	<p>Error message Secuencia incorrecta de mecanizado de contorno</p> <p>Cause of error En la mecanización de un contorno se ha utilizado una combinación de instrucciones para el mecanizado de un contorno no permitida.</p> <p>Error correction Corregir el programa NC</p>

Número de error	Descripción
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message Parámetro no permitido para el mecanizado del contorno Cause of error Las instrucciones de control para el mecanizado no cilíndrico no reciben soporte (FN22 FNR720). Error correction Informar al servicio postventa
292-000B	Error message Conmutación anticipada marcha apriete Cause of error - El programa del PLC realizó el reset de PP_AxClampModeRequest (W1038) anticipadamente y antes de volver a conectar los accionamientos. Error correction - Informar al fabricante de la máquina.
292-000C	Error message Error de sistema: Sin avance Cause of error Sin razón conocida había un movimiento sin avance. Error correction Informar al fabricante de la máquina.
292-000D	Error message No existe cabezal para avance de giro Cause of error Para esta herramienta no hay cabezal disponible. Error correction Corregir la cinemática / desactivar M14
292-000E	Error message Reinicio después de parada inmediata contorno ovalado no perm. Cause of error Si se paró el contorno ovalado con G179 STOPP=1, no se permite un reinicio con G178. Error correction Borrar por completo el contorno ovalado con G179 STOPP=3 y cargarlo de nuevo .

Número de error	Descripción
292-000F	<p>Error message</p> <p>Programa ovalado demasiado grande para memoria de trabajo</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa ovalado actual es demasiado voluminoso.. No se dispone de suficiente memoria de trabajo libre para la ejecución del programa.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir / reducir el programa NC.</p>
292-0010	<p>Error message</p> <p>CMO no existe en cinemática actual</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha intentado activar o desactivar un cuerpo de colisión (CMO) para la supervisión. El control no puede encontrar el CMO en la cinemática actualmente seleccionada.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el nombre del CMO que se debe activar o desactivar.</p>
292-0011	<p>Error message</p> <p>No se supervisa herramienta respecto a colisiones</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta seleccionada tiene un radio 0 o una longitud 0. Por tanto no será supervisado respecto a colisiones.</p> <p>Error correction</p>
292-0012	<p>Error message</p> <p>Herramienta no admitida para supervisión de colisiones</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha entrado una herramienta de torneado o de rectificado o una herramienta no cilíndrica. El control no puede supervisar estas herramientas respecto a colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Por favor, elija otra herramienta.</p>
292-0013	<p>Error message</p> <p>Error del sistema general en la supervisión de colisiones</p> <p>Cause of error</p> <p>En la supervisión de colisiones ha ocurrido un error general de sistema.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
292-0014	<p>Error message DCM: %1</p> <p>Cause of error Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision.</p> <p>Error correction</p>
292-0015	<p>Error message Revoluciones de husillo demasiado altas</p> <p>Cause of error The axis cannot follow because the spindle is turning too fast for the programmed thread.</p> <p>Error correction Decrease the spindle speed.</p>
292-0016	<p>Error message DCM inactiva: ejes no referenciados.</p> <p>Cause of error La DCM no está activa dado que uno o más ejes no están referenciados.</p> <p>Error correction Poner referencia de los ejes</p>
292-0017	<p>Error message DCM inactivo: RTC (Real Time Coupling) activado</p> <p>Cause of error DCM is inactive because for one or more axes the real-time coupling function is active (RTC).</p> <p>Error correction Cancel the real-time couplings (RTC)</p>
292-0019	<p>Error message Ejes no referenciados estando activa la DCM</p> <p>Cause of error Se ha conectado el DCM y los ejes aun no han sobrepasado las marcas de referencia Se ha interrumpido la ejecución del programa NC</p> <p>Error correction . Desactivar el DCM, si se utilizan ejes no referenciados</p>

Número de error	Descripción
292-001A	<p>Error message</p> <p>Eje arrastrado estando activa la DCM</p> <p>Cause of error</p> <p>En el programa NC actual se desplaza un eje en modo de funcionamiento de remolque y está activa la monitorización de colisiones DCM. La monitorización de colisiones de ejes remolcados no recibe soporte Se ha interrumpido la ejecución del programa NC</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - adecuar el programa NC, desactivar el DCM mediante FUNCTION DCM o - desactivar el DCM por Softkey
292-001B	<p>Error message</p> <p>Roscado: interrumpida la sincronización del cabezal</p> <p>Cause of error</p> <p>En el tallado de roscas con cabezal regulado, durante la sincronización del cabezal se interrumpió el movimiento. El eje de la herramienta alcanzó el estado de parado después de alcanzarse la distancia de seguridad, a pesar de que el cabezal se encuentra aún en regulación de velocidad de giro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar si la pieza o la herramienta han sufrido daños. - Generar fichero de servicio técnico e informar al servicio técnico.
292-001D	<p>Error message</p> <p>DCM inactivo: cinemática de la corredera radial activada</p> <p>Cause of error</p> <p>La monitorización de colisiones DCM está activa mientras se está activando una cinemática de la corredera radial.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Volver a desactivar la cinemática de la corredera radial.
292-001E	<p>Error message</p> <p>Corredera radial con DCM activo activada</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha activado la corredera radial y se ha conectado la monitorización de colisiones DCM. Se ha interrumpido la ejecución del programa NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar DCM cuando se utilice la corredera radial.

Número de error	Descripción
292-001F	<p>Error message Desactivar el volante para eje %1</p> <p>Cause of error El control numérico espera al bloqueo automático del eje. El volante activado evita este bloqueo.</p> <p>Error correction Desactivar el volante para este eje</p>
292-0020	<p>Error message Configuración de CfgDCM/manualModeDistance errónea</p> <p>Cause of error The value configured for CfgDCM/manualModeDistance is less than the minimum permissible value.</p> <p>Error correction Adapt the machine configuration</p>
292-0021	<p>Error message Configuración de la máquina errónea</p> <p>Cause of error La configuración de los parámetros profileType o profileTypeHi es incorrecta. En el caso de que se deba configurar "advancedTrapezoidal", este ajuste debe ponerse tanto en el parámetro profileType, como asimismo en el parámetro profileTypeHi. Actualmente los ajustes difieren entre sí.</p> <p>Error correction Adaptar la configuración: Configurar el valor "advancedTrapezoidal" en profileType y profileTypeHi</p>
292-0022	<p>Error message LookAhead: error de software interno Código %1</p> <p>Cause of error The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Número de error	Descripción
292-0023	<p>Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2</p> <p>Cause of error No se ha podido leer el modelo 3D porque no cumple los requisitos de calidad. Los modelos 3D deben cumplir los siguientes requisitos: - todas las medidas deben expresarse en mm - no debe haber huecos entre triángulos (deben ser "herméticos") - no debe haber superposiciones - no debe haber triángulos degenerados</p> <p>Error correction Volver a generar el modelo 3D y transferirlo al control numérico.</p>
292-0024	<p>Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2</p> <p>Cause of error Error al leer el modelo 3D: el fichero incluye demasiados triángulos.</p> <p>Error correction - Utilizar un modelo 3D más grueso - Volver a emitir el modelo 3D con el programa CAD y transferirlo al control numérico En muchos programas CAD se puede configurar el grado de detalle al exportar.</p>
292-0025	<p>Error message Modelo 3D %3 sin cargar %2</p> <p>Cause of error Error al leer el modelo 3D: no se ha podido abrir el fichero o no se admite el formato de datos 3D.</p> <p>Error correction - Comprobar ruta, y en su caso corregirla - Actualizar el fichero en caso necesario</p>
293-0001	<p>Error message Error interno en módulo LookAheadChain</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
293-0002	<p>Error message Tipo de filtro 2 no permitido</p> <p>Cause of error El segundo filtro del valor nominal no puede ser del tipo CutterLocation.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración</p>

Número de error	Descripción
293-0003	<p>Error message Eje %1 con 2 filtros</p> <p>Cause of error En la frase de parámetros de un eje se han activado dos filtros.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración</p>
293-0004	<p>Error message Forma de filtro incorrecta en eje %1</p> <p>Cause of error Sólo son permitidos filtros de posición con forma HSC.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración</p>
293-0005	<p>Error message Ningún filtro CutterLocation activo</p> <p>Cause of error La tolerancia para los ejes basculantes con M128 ha sido - configurada o programada, a pesar de que no hay ningún filtro activo del tipo CutterLocation. - configurado o programado, a pesar de que ninguno de los parámetros de eje cargados trabaja con el 1er. filtro.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración o el programa.</p>
293-0006	<p>Error message Tolerancia para ejes basculantes inactiva</p> <p>Cause of error La tolerancia para los ejes basculantes con M128 fue desactivada porque se ha conmutado a una frase de parámetro de eje sin filtro CutterLocation. Por ello se utilizará de nuevo para todos los ejes la tolerancia de trayectoria normal. La tolerancia para los ejes basculantes con M128 permanecerá inactiva hasta que se instale de nuevo el filtro CutterLocation.</p> <p>Error correction Una compensación no resulta obligatoriamente necesaria El aviso puede suprimirse, al desactivar la tolerancia para los ejes basculantes antes de la conmutación de los parámetros de eje.</p>

Número de error	Descripción
293-0007	<p>Error message Perdidos los parámetros de eje del eje lógico</p> <p>Cause of error Error interno. Los últimos parámetros de eje programados del eje citado se han perdido tras una interrupción del programa. Por ello se utilizarán los parámetros instalados.</p> <p>Error correction El control continuará trabajando también sin compensación. Si los parámetros perdidos aun son conocidos, pueden volver a ser programados.</p>
293-0008	<p>Error message Se han programado parámetros de eje ajenos %1</p> <p>Cause of error Los ejes, para los que se han programado los parámetros de eje, no pertenecen al canal.</p> <p>Error correction Modificar el programa</p>
293-0009	<p>Error message Parametros de eje ajenos configurado en %1</p> <p>Cause of error Un eje lógico está asignado a otro eje físico. El parámetro de este eje físico no puede ser sobrescrito con valores del eje lógico.</p> <p>Error correction Modificar la configuración</p>
293-000A	<p>Error message Faltan parámetros de eje en CfgAxis de %1</p> <p>Cause of error La configuración de un eje no contiene ninguna entrada para los parámetros de eje utilizados.</p> <p>Error correction Modificar la configuración</p>
293-000B	<p>Error message Dos filtros CutterLocation.</p> <p>Cause of error Ambos filtros de posición son del tipo CutterLocation.</p> <p>Error correction Modificar la configuración.</p>

Número de error	Descripción
293-000C	<p>Error message Falta filtro de posición.</p> <p>Cause of error Con un filtro de posición del tipo CutterLocation, el segundo filtro debe ser del tipo Position.</p> <p>Error correction Modificar la configuración.</p>
293-000D	<p>Error message Dos filtros de posición en eje %1.</p> <p>Cause of error Se han configurado para un eje dos filtros del tipo Position.</p> <p>Error correction Modificar la configuración.</p>
293-000E	<p>Error message Sin filtro de posición en eje %1.</p> <p>Cause of error En ejes con filtro CutterLocation, el segundo filtro debe estar también configurado.</p> <p>Error correction Modificar la configuración.</p>
293-000F	<p>Error message La opción para tirón específico por eje no está habilitada</p> <p>Cause of error En la configuración de la máquina se activaron valores de jerk específicos por eje, pero esta opción no está habilitada. Ahora se ha activado el jerk válido en el canal para este eje.</p> <p>Error correction - Borrar de la configuración de la máquina los parámetros de máquina MP_axPathJerk y MP_axPathJerkHi para el jerk específico por eje, o habilitar la opción de software.</p>
293-0010	<p>Error message La opción para el filtro de avance no está habilitada</p> <p>Cause of error En la configuración de la máquina se configuró una constante de tiempo para el filtro de avance, pero esta opción no está habilitada. El software NC ha desactivado esta opción.</p> <p>Error correction - Borrar de la configuración de la máquina el parámetro MP_filterFeedTime para la constante de tiempo del filtro de avance, o habilitar la opción de software.</p>

Número de error	Descripción
293-0011	<p>Error message</p> <p>En el curso del programa no se puede conectar/descon. el filtro</p> <p>Cause of error</p> <p>A filter can be switched on or off by changing the filter form, filter order or the frequency. Filter switched on: Form is not "Off" and the order is greater than 1. Filter switched off: Form is "Off" and the order is less than 1. Only for HSC filters: Filter is switched off if frequency = 0. The programmed parameters for the filter were not adopted.</p> <p>Error correction</p> <p>- Edit the program or the cycle.</p>
293-0012	<p>Error message</p> <p>Configuración errónea del filtro del valor nominal de la posición</p> <p>Cause of error</p> <p>The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq</p> <p>Error correction</p> <p>The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.</p>
293-0013	<p>Error message</p> <p>Nombre bloque parámetros (%1) para eje (%2) ya asignado</p> <p>Cause of error</p> <p>Dos o más ejes se refieren al mismo conjunto de parámetros. Los nombres de los conjuntos de parámetros deben estar definidos unívocamente para cada eje.</p> <p>Error correction</p> <p>- Indique un nombre unívoco para cada eje en los conjuntos de parámetros.</p>

Número de error	Descripción
293-0014	<p>Error message</p> <p>Opción para limitación de la aceleración horizontal no habilitada</p> <p>Cause of error</p> <p>En la configuración de la máquina se ha determinado un valor máximo para la aceleración transversal, pero esta opción no está habilitada.</p> <p>El software NC ha desactivado la limitación de la aceleración transversal.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borre de la configuración de la máquina los parámetros maxTransAcc y maxTransAccHi, empleados para la limitación de la aceleración transversal, o habilite la opción de software.
293-0015	<p>Error message</p> <p>Se ha activado el módulo de cálculo DCC</p>
293-0016	<p>Error message</p> <p>Ajustes del filtro para eje virtual %1 no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha configurado un ajuste de filtro individual para un eje virtual. Ello no es admisible para ejes virtuales. El NC ha desactivado el ajuste de filtro individual.</p> <p>Un eje es virtual si el parámetro CfgAxis/axisMode presenta el valor "Virtual".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración: para dicho eje eliminar el objeto de configuración CfgPositionFilter y con ayuda de CfgKeySynonym vincularlo con el eje real. - FN17: borrar las modificaciones del filtro del programa NC mediante FN17. - Ciclo 32: borrar modo HSC del ciclo 32
293-0017	<p>Error message</p> <p>Utilizando tolerancias DCM, ADP debe estar activo</p> <p>Cause of error</p> <p>Las tolerancias adicionales CfgDCM/maxLinearTolerance y CfgDCM/maxAngleTolerance están configuradas y ADP no está activo. Esto no está permitido.</p> <p>Error correction</p> <p>Conectar ADP configurando CfgHardware/setupADP = Premium.</p> <p>Respecto a ADP, ténganse en cuenta las aclaraciones contenidas en el manual técnico.</p>

Número de error	Descripción
293-0018	<p>Error message</p> <p>Desviación de contorno excesiva (%1 mm) en la rosca (%2 mm permitidos)</p> <p>Cause of error</p> <p>La tolerancia ajustada para roscas concatenadas se ha rebasado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adaptar el programa NC. Si es posible, reducir la velocidad de rotación del cabezal. - Si fuera aceptable una desviación superior, aumentar la tolerancia ajustada para roscas.
293-0019	<p>Error message</p> <p>Punto final de la rosca encadenada no alcanzado</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible
293-001A	<p>Error message</p> <p>Se ha programado un número FN17/18 Nr%1 incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha programado el número FN17/18 erróneo para el acceso al parámetro Lookahead. - No existe ningún parámetro Lookahead con este número. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el comando correspondiente FN17 o FN18.
293-001B	<p>Error message</p> <p>Se ha programado un eje FN17/18 Nr%1 incorrecto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha programado el eje/cabezal erróneo para el acceso al parámetro Lookahead mediante FN17 o FN18. - No existe ningún eje o cabezal con este índice de eje. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir el comando correspondiente FN17 o FN18.

Número de error	Descripción
293-001C	<p>Error message</p> <p>No se permite movimiento vertical en centro rosca encadenada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha programado un movimiento vertical al eje de la rosca en el centro de la rosca. - Solo está permitido un movimiento vertical con la forma de la retirada al final de la rosca. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario
293-001E	<p>Error message</p> <p>Programmed feed rate too small</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed feed rate is too small.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program.</p>
293-001F	<p>Error message</p> <p>El programa NC es más largo que %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p>Error correction</p> <p>Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
293-0020	<p>Error message</p> <p>Error interno en módulo LookAheadChain Código %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
293-0021	<p>Error message</p> <p>Cálculo dinámico no admitido del eje no registrado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Look-Ahead debe calcular la dinámica de un eje no registrado.</p> <p>La causa puede ser un eje desactivado que se está utilizando en la cinemática. Esto no está permitido.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activar el eje desactivado, comprobar la configuración de la máquina y corregirla en caso necesario - Activar otra cinemática de la máquina mediante el programa NC - Cambiar la configuración de la máquina, activar otra cinemática de la máquina

Número de error	Descripción
293-0022	<p>Error message El programa NC contiene más de %1 frases</p> <p>Cause of error The NC program contains too many blocks.</p> <p>Error correction Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
296-0004	<p>Error message Los registros de la supervisión del proceso no son compatibles</p> <p>Cause of error Se han modificado los ajustes de supervisión del proceso en la configuración de la máquina. En consecuencia, los registros existentes pierden su validez.</p> <p>Error correction Borrar registros previos y grabar nuevas ediciones de referencia.</p>
296-0005	<p>Error message Los registros de la supervisión del proceso no son compatibles</p> <p>Cause of error Existen registros de supervisión de procesos para este programa NC que proceden de una versión de software anterior. Son incompatibles con la versión actual del software.</p> <p>Error correction Borrar registros previos y grabar nuevas ediciones de referencia.</p>
296-0006	<p>Error message Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p>Cause of error Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p>Error correction Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p>Error message Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p>Cause of error Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p>Error correction Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>

Número de error	Descripción
296-0008	<p>Error message Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p>Cause of error The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p>Error correction - Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>
296-0009	<p>Error message Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p>Cause of error In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p>Error correction - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
2A0-0001	<p>Error message Entrada/salida ext. no dispuesta</p> <p>Cause of error - El interface no está conectado. - El aparato externo no está conectado o no está listo para el funcionamiento. - El cable de transmisión es incorrecto o defectuoso.</p> <p>Error correction Comprobar la línea de la transmisión de datos.</p>
2A0-0002	<p>Error message Error</p> <p>Cause of error Este aviso indica que en la pantalla que se encuentra en segundo plano, se está visualizando un aviso de error.</p> <p>Error correction Cambiar al modo de funcionamiento en segundo plano y borrar el aviso de error.</p>
2A0-0003	<p>Error message Interface ocupado</p> <p>Cause of error Se intentó ocupar varias veces un interface de datos.</p> <p>Error correction Concluir la transmisión de datos y reiniciar.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0004	<p>Error message Veloc. transmisión no admisible</p> <p>Cause of error Se instalaron en los dos interface de datos velocidades en baudios con las que no es posible una transmisión al mismo tiempo en los dos interfaces.</p> <p>Error correction Seleccionar otra velocidad en baudios.</p>
2A0-0005	<p>Error message Transmisión errónea</p> <p>Cause of error E En la transmisión de datos con BCC fue recibido <NAK> 15 veces seguidas. A a H Reconocimiento de error del componente de re- sin E cepción con una de las siguientes causas: - No se ha instalado el mismo baudrate para el TNC y el periférico. - El bit de paridad es incorrecto. - Grupo de datos incorrecto (p.ej., sin Bit de Stop). - El componente de recepción del interface está defectuoso. K Durante la transmisión de un error al TNC no se envió el signo <1> tras el signo <ESC>. L Tras la secuencia de error <ESC> <1> se recibió un número de error incorrecto (número de error permitido de 0 a 7). M En la transmisión de datos con BCC fue enviado <NAK> 15 veces seguidas. N No ha sido enviado un caracter esperado <ACK> o <NAK> tras un tiempo determinado.</p> <p>Error correction Comprobar el canal de transmisión de datos.</p>
2A0-0006	<p>Error message LSV2: Línea interrumpida</p> <p>Cause of error - Falta señal DSR</p> <p>Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos</p>
2A0-0007	<p>Error message LSV2: Error de emisión</p> <p>Cause of error - Error de caracteres en el telegrama</p> <p>Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos</p>

Número de error	Descripción
2A0-0008	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de suma de comprobación en el telegrama recibido Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa
2A0-0009	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - Error de suma de comprobación en el telegrama enviado Error correction - Comprobar la línea de transmisión de datos - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa
2A0-000A	Error message LSV2: error timeout Cause of error - La parte contraria no reacciona (T1) Error correction - Si vuelve a suceder: informar al servicio de asistencia - Comprobar el registro LSV2TIME1 en OEM.SYS
2A0-000B	Error message LSV2: Error de emisión Cause of error - La parte contraria no está lista Error correction - Comprobar el software de transmisión externo
2A0-000C	Error message LSV2: error timeout Cause of error - Telegrama incompleto, falta ETX (T0) Error correction - Comprobar el software de transmisión externo - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar el registro LSV2TIME0 en OEM.SYS

Número de error	Descripción
2A0-000D	<p>Error message LSV2: error timeout</p> <p>Cause of error - La parte contraria no reacciona (T2)</p> <p>Error correction - Comprobar el software de transmisión externo - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar el registro LSV2TIME2 en OEM.SYS</p>
2A0-000E	<p>Error message LSV2: Error de emisión</p> <p>Cause of error - Error de software interno</p> <p>Error correction - Si vuelve a suceder: informar al servicio postventa - Comprobar la versión de software</p>
2A0-000F	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>
2A0-0010	<p>Error message Nombre fichero no admisible</p> <p>Cause of error Error de sintaxis al introducir nombres de ficheros.</p> <p>Error correction No utilizar más de 16 dígitos para nombres de fichero.</p>
2A0-0011	<p>Error message Tecla bloqueada</p> <p>Cause of error Se ha pulsado una tecla que momentáneamente está bloqueada por el software NC.</p> <p>Error correction Dado el caso, repetir la función más tarde.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0012	<p>Error message Función no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en su control a través de la administración FCL.</p> <p>Error correction Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el servicio postventa del control.</p>
2A0-0013	<p>Error message No se permiten dos posic. giro</p> <p>Cause of error En un modelo o en un marco se han intentado definir dos posiciones de giro simultáneas.</p> <p>Error correction Definir sólo posición de giro eje principal o sólo posición de giro eje auxiliar.</p>
2A0-0014	<p>Error message El nombre del fichero ya existe</p> <p>Cause of error Se ha intentado asignar un nombre que ya existe a un fichero nuevo.</p> <p>Error correction Utilizar otro nombre de fichero.</p>
2A0-0015	<p>Error message Función no habilitada</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar una opción de software que no está desbloqueada en su control.</p> <p>Error correction Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el servicio postventa del control para solicitar la opción de software.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0016	<p>Error message</p> <p>Atención: altura prepos. defin.!</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha ocultado o bloqueado un punto para el que está definida una altura de pre-posicionamiento. Esto podría ocasionar una colisión en casos no favorables.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si es posible la aproximación sin peligro a los puntos siguientes.</p>
2A0-0017	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-0018	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-0019	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
2A0-001A	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-001B	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición del sistema SYS: no se dispone de suficiente memoria libre. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizar un reseteo del control - Informar al servicio postventa.
2A0-001C	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
2A0-001D	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
2A0-001E	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
2A0-001F	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
2A0-0020	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Auf Partition PLC: ist nicht mehr genügend freier Speicherplatz verfügbar. No puede garantizarse un funcionamiento correcto del control en estas condiciones.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
2A0-0021	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en el TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0022	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en el TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.

Número de error	Descripción
2A0-0023	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en el TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0024	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en el TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.
2A0-0025	<p>Error message</p> <p>Falta memoria libre en el TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>En la partición TNC: del control se han cargado demasiados ficheros o demasiado grandes. Si se cargan más datos, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de seguridad (*.bak) de los programas NC que ya no vayan a necesitarse - Borrar los ficheros de Servicio que ya no vayan a necesitarse - Si en este momento se está ejecutando un mecanizado de pieza no deberán cargarse en ningún caso más datos para no perjudicar el éxito del mecanizado.

Número de error	Descripción
2A0-0026	<p>Error message</p> <p>Falta memoria RAM</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-0027	<p>Error message</p> <p>Falta memoria RAM</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-0028	<p>Error message</p> <p>Falta memoria RAM</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-0029	<p>Error message</p> <p>Falta memoria RAM</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control

Número de error	Descripción
2A0-002A	<p>Error message</p> <p>Falta memoria RAM</p> <p>Cause of error</p> <p>Falta memoria de trabajo (RAM) libre. Si se ocupa más memoria de trabajo, no será posible un funcionamiento seguro del control.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desactivar las aplicaciones que requieran de mucha memoria con el gráfico del editor o el test de programa. - Realizar un reseteo del control
2A0-002B	<p>Error message</p> <p>No es posible cambiar modo func.</p> <p>Cause of error</p> <p>Desde un formulario de mecanizado se ha iniciado el generador de modelos o la programación de contorno y en ese estado se ha intentado cambiar el modo de funcionamiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Cerrar el generador de modelos o la programación del contorno y a continuación finalizar la introducción del formulario (guardar o eliminar los datos) antes de cambiar el modo de funcionamiento.</p>
2A0-002C	<p>Error message</p> <p>Eliminar bloqueo de teclas autom.</p> <p>Cause of error</p> <p>El TNC bloquea la pulsación de teclas durante un cambio de estado. Se ha eliminado este bloqueo, porque tras 15 segundos el cambio de estado no había finalizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Esperar a que se ejecute el cambio de estado</p>
2A0-002D	<p>Error message</p> <p>Formación vista en árbol interr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la selección de un programa smarT.NC largo, se ha interrumpido la formación de la vista en forma de árbol. Por este motivo el TNC no puede representar completamente el programa en smarT.NC dentro de la estructura de árbol. No es posible relizar un test del programa o la ejecución del programa.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar el programa de nuevo y esperar hasta que se haya formado por completo la vista en forma de árbol del TNC.</p>

Número de error	Descripción
2A0-002E	<p>Error message</p> <p>PGM se edita en paralelo</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado modificar datos de formulario, a pesar de que el mismo programa esta siendo editado en el mismo momento en el modo de funcionamiento Editar/Guardar programa.</p> <p>Error correction</p> <p>Interrumpir el proceso de edición en el modo de funcionamiento Editar/Guardar programa y realizar entonces la modificación deseada en el modo de funcionamiento smarT.NC.</p>
2A0-002F	<p>Error message</p> <p>Cabecera del programa ya existe</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado insertar la UNIDAD 700 (cabecera del programa) a pesar de que ésta ya existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Realizar modificaciones en la cabecera del programa existente.</p>
2A0-0030	<p>Error message</p> <p>¡Clipboard vacío!</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado insertar un bloque desde el Clipboard, pero éste está vacío.</p> <p>Error correction</p> <p>Llenar el Clipboard primero con la función COPIAR BLOQUE o CORTAR BLOQUE.</p>
2A0-0031	<p>Error message</p> <p>Memoria sistema sobrepasada</p> <p>Cause of error</p> <p>Aparece, cuando el TNC no tienen suficiente memoria puffer para los cálculos, p.ej., dibujar una gráfica FK paralelamente a una mecanización compleja.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminar el aviso de error pulsando CE y activar de nuevo la función.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0032	<p>Error message ¡Función no permitida!</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar una definición de pieza en bruto desde un programa .HU, a pesar de que el actuals programa de contorno no ha sido seleccionado desde un program .HU.</p> <p>Error correction Utilizar sólo la función, si se ha iniciado la programación del contorno desde un programa UNIT.</p>
2A0-0033	<p>Error message Fichero no existe</p> <p>Cause of error Se ha intentado utilizar la función "últimos ficheros" para abrir un fichero que ya no existe o que se ha desplazado.</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero o abrir un fichero nuevo.</p>
2A0-0034	<p>Error message Formato fichero modificado</p> <p>Cause of error Se visualiza este aviso de error al abrir un fichero binario (*.H, *.T...) si se ha modificado el formato binario desde la última versión editada.</p> <p>Error correction Borrar fichero.</p>
2A0-0035	<p>Error message smarT.NC: Programar smarT.NC: Programar</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0036	<p>Error message smarT.NC: Definir contornos smarT.NC: Def. contor.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
2A0-0037	<p>Error message</p> <p>smarT.NC: definir posiciones smarT.NC: Def. posic.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0038	<p>Error message</p> <p>Aplicación %1 imposible</p> <p>Cause of error</p> <p>Por motivo de falta de recursos en el sistema (p.ej., mecanizado HSC de alto consumo de memoria) no puede cargarse una parte del software del sistema.</p> <p>Error correction</p> <p>Realizar la llamada a la función requerida más tarde.</p>
2A0-0039	<p>Error message</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-003A	<p>Error message</p> <p>Imposible gráficos programación</p> <p>Cause of error</p> <p>La generación del gráfico0 de programación ha sido interrumpido a causa de un error interno.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar de nuevo el programa NC e iniciar la generación de un nuevo gráfico de programación (RESET + Softkey START)</p>
2A0-003B	<p>Error message</p> <p>smarT.NC: selecc. elem. DXF smarT.NC: Selec. element.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
2A0-003C	<p>Error message Fichero DXF erróneo</p> <p>Cause of error Se ha intentado abrir un fichero DXF. que no puede ser ejecutado por el TNC.</p> <p>Error correction - Comprobar si se dispone del fichero DXF en formato ASCII - Editar el fichero DXF en formato AutoCAD R12 (AC1009). Si el error persiste intentar generar el DXF con otro sistema CAD. - Dado el caso, informar al servicio postventa.</p>
2A0-003D	<p>Error message Aplicación 'DXF_CONVERTER' imposible</p> <p>Cause of error Se ha intentado abrir un fichero DXF. que no puede ser ejecutado por el TNC.</p> <p>Error correction - Comprobar si se dispone del fichero DXF en formato ASCII - Editar el fichero DXF en formato AutoCAD R12 (AC1009). Si el error persiste intentar generar el DXF con otro sistema CAD. - Dado el caso, informar al servicio postventa.</p>
2A0-003E	<p>Error message ¡Gráfico en paralelo imposible!</p> <p>Cause of error El TNC está tan cargado con el mecanizado de la pieza actual que el gráfico de la ejecución del programa no puede ser actualizado.</p> <p>Error correction Sin acción correctora posible.</p>
2A0-003F	<p>Error message Ajustes prog. glob. desactivados</p> <p>Cause of error En el modo de funcionamiento smarT.NC se ha seleccionado la ejecución en modo de funcionamiento submodo, a pesar de que estaban activos los ajustes del programa globales.</p> <p>Error correction El TNC desactiva automáticamente todos los ajustes del programa globales activos. Dado el caso, deben activarse los ajustes de nuevo, si se quiere seguir trabajando en los modos de funcionamiento ejecución continua o ejecución frase a frase.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0040	Error message smarT.NC: Ejecutar programa smarT.NC: Ejec. progr. Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message Retirar: Start NC Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message Frase actual no preseleccionada Cause of error Tras una interrupción del mecanizado del programa el TNC no puede continuar la ejecución del programa más allá de la posición en la que en ese momento se encuentra el cursor. Error correction Seleccionar la posición de reentrada en el programa en la función "GOTO" + nº de frase, o con la función Proceso de frases.
2A0-0043	Error message Gráfica de test imposible Cause of error El sistema impide momentaneamente la utilización de la gráfica de test. Error correction Utilizar la gráfica de test en otro momento.
2A0-0044	Error message smarT.NC: Test smarT.NC: Test Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
2A0-0045	<p>Error message ¿Tabla de herramientas?</p> <p>Cause of error Se encuentran varias tablas de herramientas en la memoria NC y no hay ninguna tabla activada en el modo de funcionamiento "Test programa".</p> <p>Error correction Activar tabla de herramientas en el modo de funcionamiento "Test programa" (Status "S").</p>
2A0-0047	<p>Error message GOTO línea de tabla</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0048	<p>Error message Programado eje bloqueado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha programado un eje bloqueado en una frase NC. - Se ha calculado una trayectoria para un eje bloqueado. (p.ej., por causa de un giro activo). - Un eje programado es un eje de rotación libre. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dado el caso, activar eje. - Borrar eje de la frase NC.
2A0-0049	<p>Error message ¿Cabezal?</p> <p>Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber conectado previamente el cabezal.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
2A0-004A	<p>Error message Falta eje de la herramienta</p> <p>Cause of error Se ha llamado a un ciclo de mecanizado sin haber activado previamente una herramienta.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>

Número de error	Descripción
2A0-004B	<p>Error message</p> <p>Radio herram. demasiado pequeño</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El radio de herramienta es demasiado pequeño para el mecanizado seleccionado. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: se ha definido una anchura que es mayor que cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: se ha introducido un diámetro de centrado que es mayor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: la anchura de la ranura es mayor que el radio de la herramienta multiplicado por seis. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Debe usarse una herramienta con un radio más grande. - Ciclo 3 y ciclo 253 Ranura: la anchura de la ranura es mayor que el diámetro de herramienta; debe definirse como inferior a cuatro veces el radio de herramienta. - Ciclo 240: utilizar una herramienta más grande. - Ciclo 210 Ranura o ciclo 211 Ranura redonda: definir la anchura de la ranura mayor que el diámetro de la herramienta y más pequeña que el radio de la herramienta multiplicado por seis.
2A0-004C	<p>Error message</p> <p>Radio herramienta excesivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Fresado de contorno: en Compensación del interior, el radio de una frase circular es menor que el radio de la herramienta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fresado de rosca: el diámetro del núcleo de la rosca es menor que el diámetro de la herramienta. - Fresado de ranuras: la amplitud de la ranura al desbastar es menor que el diámetro de herramienta. - Ciclo 251, cajera rectangular: el radio de redondeo Q220 es menor que el radio de la herramienta. - Ciclo 214: el diámetro de la pieza en bruto es menor que el diámetro de la herramienta indicado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar una herramienta más pequeña. - Fresado de ranuras: dado el caso, utilizar una sobremedida menos (Q368) - Ciclo 214: utilizar una herramienta más pequeña, corregir el diámetro de la pieza en bruto

Número de error	Descripción
2A0-004D	<p>Error message Campo excedido</p> <p>Cause of error Durante la digitalización se ha sobrepasado el campo de digitalización.</p> <p>Error correction Comprobar valores del ciclo Campo, en especial los valores del eje del palpador.</p>
2A0-004E	<p>Error message Posición inicial incorrecta</p> <p>Cause of error Digitalizar con líneas de nivel: Posición de comienzo seleccionada erróneamente.</p> <p>Error correction Comprobar ejes definidos en ciclo Líneas de nivel.</p>
2A0-004F	<p>Error message Giro no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rotación no permitida al digitalizar. - Rotación no permitida con medición automática (ciclos de medida 400 hasta 418) en combinación con rotación 3D. - Rotación 3D no permitida en combinación con ciclo 247. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar el ciclo Giro. - Anular giro básico (modo de funcionamiento manual) - Anular rotación 3D.
2A0-0050	<p>Error message Factor de escala no permitido</p> <p>Cause of error Factor de escala programado antes del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o antes del ciclo de digitalización.</p> <p>Error correction Borrar ciclo Factor escala o específico para cada eje.</p>
2A0-0051	<p>Error message Imagen espejo no permitida</p> <p>Cause of error Se ha programado el ciclo Espejo antes del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o de los ciclos de digitalización</p> <p>Error correction Borrar ciclo Espejo.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0052	<p>Error message Desplaz. punto cero no permitido</p> <p>Cause of error Digitalizar con líneas de nivel: Desplazamiento cero-pieza activo.</p> <p>Error correction Borrar ciclo Desplazamiento cero-pieza.</p>
2A0-0053	<p>Error message Falta avance</p> <p>Cause of error No se ha programado ningún avance.</p> <p>Error correction Modificar programa NC, FMAX actúa sólo frase a frase.</p>
2A0-0054	<p>Error message Valor introduc. incorrecto</p> <p>Cause of error - El valor introducido queda fuera de los límites de introducción. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): Se ha introducido con valor cero la profundidad de taladrado hasta rotura de viruta (Q257).</p> <p>Error correction - Introducir un valor correcto. - Introducir para Q257 un valor distinto de 0.</p>
2A0-0055	<p>Error message Signo ciclo contradictorio</p> <p>Cause of error El signo de la distancia de seguridad, profundidad de taladrado y paso de profundización de un ciclo de mecanizado no es idéntico.</p> <p>Error correction Unificar los signos.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0056	<p>Error message</p> <p>Angulo no permitido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los ángulos espaciales programados en el ciclo 19 (DIN/ISO: G80)Inclinar Plano de Mecanizado no pueden alcanzarse con el dispositivo actual (p.ej., cabezal universal, sólo es accesible un hemisferio). - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - El ángulo de la punta(ANGULO T) de la herramienta activa es definido con 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificar el ángulo espacial introducido - Ejecutar el ciclo de palpación sólo con la posición angular paraxial. - Utilizar valores angulares mayores que 0 y menores que 180°.
2A0-0057	<p>Error message</p> <p>Punto de contacto inalcanzable</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o en la utilización de los ciclos de palpación manuales no se alcanzó ningún punto de palpación dentro del recorrido fijado mediante el parámetro de máquina MP6130.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preposicionar el palpador más cerca de la pieza. - Aumentar el valor en MP6130.
2A0-0058	<p>Error message</p> <p>Demasiados puntos</p> <p>Cause of error</p> <p>Generación automática de puntos para el campo de digitalización en el modo de funcionamiento "Posicionar con introducción manual: Se ha sobrepasado el número máximo de puntos memorizables (893).</p> <p>Error correction</p> <p>Aumentar la distancia entre puntos previamente a grabar de nuevo el campo de digitalización.</p>
2A0-0059	<p>Error message</p> <p>Introducción contradictoria</p> <p>Cause of error</p> <p>Los valores introducidos son contradictorios.</p> <p>Error correction</p> <p>Compruebe los valores introducidos.</p>

Número de error	Descripción
2A0-005A	<p>Error message Ciclo incompleto</p> <p>Cause of error - Se borró una parte de un ciclo. - Se añadieron otras frases NC dentro de un ciclo.</p> <p>Error correction - Definir el ciclo completamente de nuevo. - Borrar las frases NC de dentro del ciclo.</p>
2A0-005B	<p>Error message Eje columnas aquí no permitido</p> <p>Cause of error En la definición de un ciclo Líneas de nivel (TCH PROBE 7) se ha programado en el punto inicial un eje de columna.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
2A0-005C	<p>Error message Programación eje erróneo</p> <p>Cause of error - Se ha programado un eje erróneo en la frase de datos ligeramente resaltada. - Ciclo 403 del palpador digital: se ha programado un eje de compensación (Q312) erróneo.</p> <p>Error correction - Debe revisarse si se ha programado dos veces un mismo eje. - Ciclo 403 del palpador digital: en el parámetro Q312 deben seleccionarse solo ejes de compensación que también estén disponibles en la descripción de la cinemática.</p>
2A0-005D	<p>Error message RPM erróneas</p> <p>Cause of error Las revoluciones del cabezal que han sido programadas no son válidas.</p> <p>Error correction Introducir revoluciones correctas, consultar manual.</p>

Número de error	Descripción
2A0-005E	<p>Error message Correc. radio sin definir</p> <p>Cause of error - En la definición de un contorno, de una cajera de contorno o trazado de contorno no ha definido ninguna corrección de radio de herramienta. - Ha llamado un ciclo de mecanizado con un radio de herramienta 0.</p> <p>Error correction - Determinar la corrección de radio en el subprograma contorno para la definición de cajera o de isla. - Definir el radio de herramienta diferente a 0.</p>
2A0-005F	<p>Error message Redondeo no definido</p> <p>Cause of error Se han programado consecutivamente una frase de posicionamiento sin correc. del radio, un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) y una frase NC con correc. de radio.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
2A0-0060	<p>Error message Radio redondeo excesivo</p> <p>Cause of error - En la definición de un contorno de una cajera de contorno o de un trazado de contorno se ha programado un círculo de redondeo (RND, DIN/ISO: G25) con un radio de redondeo tan grande, que el círculo de redondeo no puede ser insertado entre los elementos del contorno adyacentes. - En un ciclo de mecanizado (Cajera rectangular/Isla rectangular) se ha definido un radio de redondeo que no es posible insertar.</p> <p>Error correction - determinar una radio de redondeo menor en el subprograma contorno. - comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0061	<p>Error message Comienzo progr. no definido</p> <p>Cause of error El cálculo de la geometría no puede ser aplicado exactamente desde la posición actual. (p.ej., las coordenadas programadas de la primera frase de posicionamiento son idénticas a la cota actual corregida).</p> <p>Error correction - Iniciar de nuevo el programa NC. - Desplazarse al pto. de interrup. con proceso de frases</p>
2A0-0062	<p>Error message Imbricación demas. elevada</p> <p>Cause of error En uno de los ciclos Cajera rectangular o Trazado de contorno se han programado más de 6 llamadas de programa (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Para LLamada programa cuenta también: - Ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Llamada a un ciclo de constructor.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
2A0-0063	<p>Error message Falta referencia ángulo</p> <p>Cause of error En la frase LP-/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) no se ha definido ningún ángulo polar o ningún ángulo polar incremental, es decir: - La distancia entre la última cota programada y el polo es menor o igual a 0,1 µm. - Entre la aceptación del polo y la frase LP-/CP se ha programado un giro.</p> <p>Error correction - Programar el ángulo polar absoluto. - Comprobar la situación del polo. - Dado el caso, cancelar el giro.</p>
2A0-0064	<p>Error message Ningún ciclo mecanizado definido</p> <p>Cause of error No se ha definido delante de los ciclos 220/221 (figura de puntos línea/círculo) ningún ciclo de mecanizado.</p> <p>Error correction Definir ciclo de mecanizado delante del ciclo 220/221.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0065	<p>Error message Anchura ranura insuficiente</p> <p>Cause of error La anchura definida en el ciclo Ranura no puede ser mecanizada con la herramienta activa.</p> <p>Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.</p>
2A0-0066	<p>Error message Cajera demasiado pequeña</p> <p>Cause of error Las longitudes de los lados definidos en el ciclo Cajera rectangular son demasiado cortas.</p> <p>Error correction Utilizar una herramienta más pequeña.</p>
2A0-0067	<p>Error message Q202 no definido</p> <p>Cause of error En uno de los ciclos de mecanizado 200 a 215 no hay definido el paso de profundización (Q202).</p> <p>Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.</p>
2A0-0068	<p>Error message Q205 no definido</p> <p>Cause of error El paso de profundización mínimo no está definido en el ciclo Taladrado universal.</p> <p>Error correction Introducir el paso de profund. en ciclo de mecanizado.</p>
2A0-0069	<p>Error message Q218 debe ser mayor que Q219</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado de cajera: Q218 debe ser mayor que Q219.</p> <p>Error correction Corregir los valores en el ciclo de mecanizado.</p>
2A0-006A	<p>Error message CYCL 210 no permitido</p> <p>Cause of error El ciclo de mecanizado no puede ser ejecutado en los ciclos MODELO CIRCULO y MODELO LINEAS.</p> <p>Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
2A0-006B	<p>Error message CYCL 211 no permitido</p> <p>Cause of error El ciclo 211 no puede ser ejecutado sobre los ciclos PATRON DE CIRCULO O PATRON DE LINEAS.</p> <p>Error correction Utilizar otro ciclo de mecanizado.</p>
2A0-006C	<p>Error message Q220 demasiado grande</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado cajera o Acabado islas: Radio de redondeo Q220 es demasiado grande.</p> <p>Error correction Corregir radio de redondeo en ciclo de mecanizado.</p>
2A0-006D	<p>Error message Q222 debe ser mayor que Q223</p> <p>Cause of error Ciclo Acabado islas circul.: El diámetro de pieza en bruto Q222 debe ser mayor al diám. de pieza acabada Q223.</p> <p>Error correction Corregir diámetro de pieza en bruto en ciclo mecanizado</p>
2A0-006E	<p>Error message Q244 debe ser mayor que 0</p> <p>Cause of error Ciclo patrón de círculo: El diámetro del círculo dividido introducido es igual a cero.</p> <p>Error correction Corregir el diámetro del círculo dividido en el ciclo.</p>
2A0-006F	<p>Error message Q245 debe ser diferente de Q246</p> <p>Cause of error Ciclo Patrón de círculo: Angulo final introducido igual al ángulo final.</p> <p>Error correction Corregir el ángulo inicial o el ángulo final en el ciclo.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0070	<p>Error message Introducir campo angular < 360°</p> <p>Cause of error Ciclo Patrón de círculo: El campo angular introducido es mayor de 360°.</p> <p>Error correction Corregir el ángulo inicial o el final en el ciclo.</p>
2A0-0071	<p>Error message Q223 debe ser mayor que Q222</p> <p>Cause of error En el ciclo acabar cajera circular ha introducido el diámetro de la pieza acabada (Q223) inferior al diámetro de la pieza bruta (Q222).</p> <p>Error correction Cambiar Q222 en la definición de ciclo.</p>
2A0-0072	<p>Error message Q214: 0 no permitido</p> <p>Cause of error Se ha introducido un valor 0 para la dirección de salida de la herramienta en la definición del ciclo 204.</p> <p>Error correction Introducir para Q214 valores entre 1 y 4.</p>
2A0-0073	<p>Error message Direc. desplazam. no definida</p> <p>Cause of error Se ha introducido en un ciclo de palpación la dirección de desplazamiento Q267 con valor 0.</p> <p>Error correction Introducir Q267 con valor +1 (dirección de recorrido positiva) o con valor -1 (dirección de recorrido negativa).</p>
2A0-0074	<p>Error message Tabla puntos cero inactiva</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para fijar el punto de referencia: El punto medido deber ser escrito por el TNC en una tabla de puntos-cero. Sin embargo, no ha sido activada ninguna tabla de puntos cero en el modo de funcionamiento "Ejecución de programas" (estado M).</p> <p>Error correction En el modo de funcionamiento Ejecución de programa frase a frase o Ejecución continua activar la tabla de puntos-cero en el que el punto medido deba ser introducido.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0075	<p>Error message Error posición: centro en eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación del sobrepaso de tolerancia Centro 1er eje</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0076	<p>Error message Error posición: centro en eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Situación sobrepaso de tolerancia Centro 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0077	<p>Error message Diámetro taladro muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro del taladro por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0078	<p>Error message Diámetro taladro excesivo</p> <p>Cause of error - Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobre-paso de tolerancia diámetro del taladro. - Ciclo 208: El diámetro de taladro programado (Q335) no puede ser mecanizado con la herramienta activa.</p> <p>Error correction - Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo de medición. - Ciclo 208: Instalar una herramienta de mayor tamaño; el diámetro del taladro puede ser como máximo el doble de tamaño que el diámetro de la herramienta.</p>
2A0-0079	<p>Error message Diámetro isla muy pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Diámetro de isla por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
2A0-007A	<p>Error message Diámetro isla excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del diámetro de la isla.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>
2A0-007B	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de cajera en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo de</p>
2A0-007C	<p>Error message Cajera muy pequeña: retoc. eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de cajera en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-007D	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia longitud de cajera en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-007E	<p>Error message Cajera muy grande: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepaso de tolerancia del ancho de cajera en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
2A0-007F	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Longitud de la isla en el 1er eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0080	<p>Error message Isla muy pequeña: rechazo eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Ancho de isla en el 2º eje por debajo de tolerancia.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0081	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 1</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia de la longitud de isla en el 1er eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0082	<p>Error message Isla muy grande: retocar eje 2</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación para la medición de la pieza: Sobrepasso de tolerancia del ancho de isla en el 2º eje.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0083	<p>Error message Ciclo med.: error cota máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida sobrepasa el valor máximo permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0084	<p>Error message Ciclo med.: error cota mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 425 ó 427: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, verificar el protocolo de medida.</p>
2A0-0085	<p>Error message TCHPROBE 426: long. excede máx.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida sobrepasa el máximo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0086	<p>Error message TCHPROBE 426: long. menor mín.</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 426: La longitud medida es menor que el mínimo valor permisible.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza, y dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0087	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro excesivo</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido sobrepasa el máximo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>
2A0-0088	<p>Error message TCHPROBE 430: diámetro pequeño</p> <p>Cause of error Ciclo de palpación 430: El diámetro del círculo de taladros medido es menor que el mínimo valor permitido.</p> <p>Error correction Comprobar la pieza y, dado el caso, el protocolo</p>

Número de error	Descripción
2A0-0089	<p>Error message Eje de medición no definido</p> <p>Cause of error No se ha definido ningún eje de medición en uno de los ciclos de medición 400, 402, 420, 425, 426 ó 427.</p> <p>Error correction Comprobar Q272 en el ciclo correspondiente. Valores admisibles: 1 ó 2; para ciclo 427: 1, 2 ó 3.</p>
2A0-008A	<p>Error message Toler. rotura herram. excedida</p> <p>Cause of error Durante la inspección de la pieza con un ciclo de medición se ha sobrepasado el valor de tolerancia de rotura de la herramienta de la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction Comprobar si la pieza ha sido dañada.</p>
2A0-008B	<p>Error message Introducir Q247 diferente de 0</p> <p>Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular de 0.</p> <p>Error correction Introduzca un paso angular (Q247) diferente de 0.</p>
2A0-008C	<p>Error message Introducir Q247 mayor que 5</p> <p>Cause of error En un ciclo de medición se ha introducido en el parámetro Q247 un paso angular menor que 5 grados.</p> <p>Error correction Introducir un valor mayor que 5 grados para el paso angular (Q247) para asegurar una alta precisión en la medición.</p>
2A0-008D	<p>Error message ¿Tabla de puntos cero?</p> <p>Cause of error Para la mecanización de un programa NC es necesaria una tabla de ceros pieza. En la memoria NC del control no se ha depositado no obstante ninguna tabla , o hay varias tablas pero ninguna activada para esa función.</p> <p>Error correction Activar la tabla de ceros pieza en el modo de funcionamiento "Ejecución continua del programa" (Status "N").</p>

Número de error	Descripción
2A0-008E	<p>Error message Intr. modo fresado Q351 dif. a 0</p> <p>Cause of error En un ciclo de mecanizado no se ha definido ningún modo de fresado (paralelo/contramarcha).</p> <p>Error correction Definir el modo de fresado con fresado paralelo = 1 ó fresado contramarcha = -1.</p>
2A0-008F	<p>Error message Reducir profundidad de roscado</p> <p>Cause of error La profundidad de roscado programada más un tercio del paso de rosca es mayor que la profundidad de taladrado o de erosión.</p> <p>Error correction Programar la profundidad de roscado menor en un tercio por el paso de la rosca que la profundidad de taladrado.</p>
2A0-0090	<p>Error message Realizar calibración</p> <p>Cause of error Se ha intentado realizar una medición con el ciclo 440 sin haberse realizado previamente una calibración.</p> <p>Error correction Repetir de nuevo el ciclo 440 con Q363 = 0 (calibrar).</p>
2A0-0091	<p>Error message Tolerancia excedida</p> <p>Cause of error Se han sobrepasado los valores límite introducidos en la tabla de herramientas TOOL.T en la columna LTOL o RTOL.</p> <p>Error correction Comprobar los valores límite para la herramienta de calibración activa.</p>
2A0-0092	<p>Error message Procesamiento de frases activo</p> <p>Cause of error La ejecución en bloques no está permitida en la función programada.</p> <p>Error correction Marcar la función programada con "saltar frases" y activar este ajuste. A continuación reiniciar de nuevo la ejecución por bloques.</p>

Número de error	Descripción
2A0-0093	<p>Error message ORIENTACION no permitida</p> <p>Cause of error - Su máquina no está equipada con orientación del cabezal - No puede ejecutarse la orientación del cabezal</p> <p>Error correction - ¡Rogamos consulten el manual de su máquina! - Comprobar el parámetro de máquina 7442 e introducir mediante el NC el valor para la función M ó -1 para la orientación del cabezal. ¡Rogamos consulten el manual de su máquina!</p>
2A0-0094	<p>Error message 3DROT no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado ejecutar una de las siguientes funciones descritas a continuación estando activa la inclinación del plano de mecanizado. - Fijar punto de referencia - Un ciclo de palpación 40x para la generación de una posición inclinada</p> <p>Error correction Desactivar la inclinación del plano de mecanizado e iniciar el programa de nuevo.</p>
2A0-0095	<p>Error message Activar 3DROT</p> <p>Cause of error La función Inclinar plano de mecanizado está inactiva en el modo de funcionamiento manual.</p> <p>Error correction Activar 3DROT en el modo de funcionamiento manual.</p>
2A0-0096	<p>Error message ¡Comprobar signo profundidad!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
2A0-0097	<p>Error message ¡Q303 no def. en ciclo de med.!</p> <p>Cause of error No ha definido el parámetro Q303 (transmisión de valores de medida) en uno de los ciclos de medida 410 a 418 (valor actual = -1). Al escribir los resultados de medida en una tabla (de puntos cero o de preset) se recomienda por motivos de seguridad una selección definida de la transmisión del valor de medida.</p> <p>Error correction Modificar parámetro Q303 (transmisión del valor de medida) en el ciclo de medida causante del error: - Q303=0: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas activo de la pieza en la tabla de punto cero activa (¡activar en el programa con el ciclo 7!). - Q303=1: escribir valores de medida referidos al sistema de coordenadas fijo de la máquina (valores REF) en la tabla preset (¡activar en el programa con el ciclo 247!). - Q303=-1: la transmisión de valores de medida no está definida. El TNC genera automáticamente este valor, al introducir un programa que se ha creado en un TNC 4xx o con un software anterior del iTNC 530, o al cancelar la pregunta por la transmisión de valores de medida con la tecla END durante la definición del ciclo.</p>
2A0-0098	<p>Error message Eje de herramienta no permitido</p> <p>Cause of error - Se ha llamado el ciclo de palpación 419 con un eje de herramienta no autorizado. - Se ha llamado la función PATTERN DEF en conexión con un eje de herramienta no autorizado.</p> <p>Error correction - Llamar el ciclo de palpación 419 sólo con un eje de herramienta X, Y o Z. - Utilizar la función PATTERN DEF sólo con eje herramienta Z (TOOL CALL Z).</p>
2A0-0099	<p>Error message Valor calculado incorrecto</p> <p>Cause of error El TNC ha calculado un valor demasiado alto en el ciclo de palpación 418. Probablemente se han definido los cuatro taladros a palpar en un orden incorrecto.</p> <p>Error correction Comprobar el orden de palpación. Tener en cuenta el modo de empleo de los ciclos de palpación.</p>

Número de error	Descripción
2A0-009A	<p>Error message</p> <p>Puntos de medición contradict.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En uno de los ciclos de palpación 400, 403 ó 420 se ha definido una combinación de puntos y ejes de medición que es contradictoria. - El valor seleccionado para el punto de medición en el ciclo 430 genera una división por cero. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con eje de medición = eje principal (Q272=1) definir los parámetros Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje secundario (Q272=2) definir los parámetros Q263 y Q265 con valores claramente diferenciados. - Con eje de medición = eje de palpación (Q272=3) definir los parámetros Q263 y Q265 o Q264 y Q266 con valores claramente diferenciados. - Seleccionar los puntos de medición de tal manera que tengan siempre coordenadas diferenciadas en todos los ejes.
2A0-009B	<p>Error message</p> <p>¡Altura segur. introd. incorr.!</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo 20 (ISO: G120) se ha introducido una altura de seguridad (Q7) más pequeña que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir una altura de seguridad (Q7) que sea mayor que la coordenada de la superficie de la pieza (Q5).</p>
2A0-009C	<p>Error message</p> <p>¡Tipo profundiz. contradictorio!</p> <p>Cause of error</p> <p>La estrategia de profundización definida en uno de los ciclos 251 a 254 se contradice con el ángulo de profundización definido en la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el parámetro Q366 en uno de los ciclos 251 a 254 o modificar el ángulo de profundización ANGLE de la herramienta activa.</p> <p>Combinaciones admitidas de parámetro Q366 y ángulo de profundización ANGLE:</p> <p>Para profundización vertical: Q366 = 0 y ANGLE = 90</p> <p>Para profundización helicoidal: Q366 = 1 y ANGLE > 0</p> <p>Con la tabla de herramientas inactiva, definir Q366 con 0 (sólo se permite profundización vertical).</p>

Número de error	Descripción
2A0-009D	<p>Error message</p> <p>Ciclo de mecanizado no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar un ciclo de mecanizado relacionado con los ciclos 220 ó 221 que no puede combinarse con estos ciclos.</p> <p>Error correction</p> <p>Los siguientes ciclos de mecanizado no pueden combinarse con los ciclos 220 y 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclos de los grupos SLI y SLII - Ciclos 210 y 211 - Ciclos 230 y 231 - Ciclo 254
2A0-009E	<p>Error message</p> <p>Línea protegida ante escritura</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha intentado modificar o eliminar una línea protegida ante escritura de la tabla de puntos de referencia. - Se ha intentado escribir un valor en la línea activa de la tabla de puntos de referencia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No está permitido sobrescribir el punto de referencia activo. Usar otro número de punto de referencia. - La protección contra escritura fue activada por el fabricante. Es posible que haya un punto de referencia dijo definido en esta línea. En caso necesario, contactar con el fabricante. - La protección contra escritura fue definida por el usuario en el archivo TNC.SYS. En caso necesario, desactivar la protección contra escritura. - Se ha intentado modificar la línea 0. Esta no puede modificarse.
2A0-009F	<p>Error message</p> <p>Sobremed. mayor que profundidad</p> <p>Cause of error</p> <p>Ciclos Contorno SLII o ciclos de fresado 25x: se ha introducido una sobremedida de la profundidad mayor que la profundidad de fresado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclos SLII: Comprobar Q4 en ciclo 20 (DIN/ISO: G120) - Ciclo de fresado 25x: Comprobar sobremedida Q369 y profundidad Q201

Número de error	Descripción
2A0-00A0	<p>Error message</p> <p>Angulo de punta no definido</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo de centrado 240 se ha definido el parámetro Q343 de tal modo que debe centrarse en un diámetro.</p> <p>En un ciclo de taladrado se ha definido el parámetro Q395 de tal modo que la profundidad hace referencia al diámetro de herramienta.</p> <p>Se ha programado un ciclo para el biselado. Para ello, el ángulo extremo debe ser de entre 1 y 179 grados.</p> <p>Sin embargo, no se ha definido ningún ángulo extremo para la herramienta activa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Establecer el parámetro Q343 en 0 (centrado en la profundidad introducida). - Establecer el parámetro Q395 en 0 (la profundidad hace referencia al extremo de la herramienta). - Definir el ángulo extremo en la columna T-ANGLE de la tabla de herramienta TOOL.T.
2A0-00A1	<p>Error message</p> <p>Datos contradictorios</p> <p>Cause of error</p> <p>En el ciclo de centrado 240 se ha definido la selección Profundidad/Diámetro (Q343) con una combinación de los parámetros Profundidad (Q201) y Diámetro (Q344) no permitida.</p> <p>Error correction</p> <p>Definiciones permitidas:</p> <p>Q343=1 (diámetro introducido activo): Q201 debe ser igual a 0 y Q344 debe ser distinto de 0.</p> <p>Q343=0 (profundidad introducida activa): Q201 no debe ser igual a 0 y Q344 debe ser igual a 0.</p>
2A0-00A2	<p>Error message</p> <p>¡Posición ranura 0 no permitida!</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado ejecutar el ciclo 254 con posición de ranura 0 (Q367=0) en conjunción con el ciclo 221 Figura de puntos.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizar posición de la ranura Q367=1, 2 ó 3, si se quiere ejecutar el ciclo 254 con el ciclo 221 Figura de puntos.</p>
2A0-00A3	<p>Error message</p> <p>Introd. profund. no igual a 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido un ciclo de mecanizado con profundización 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir profundidad no igual a 0.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00A4	<p>Error message Conmutación Q399 no permitida</p> <p>Cause of error Se ha intentado conectar el seguimiento angular con el ciclo 441 del sistema de palpación, a pesar de que esta función ha sido desactivada mediante el parámetro de máquina 6165.</p> <p>Error correction Fijar el parámetro de máquina 6165 = 1 (función MOD, número clave 123) y después calibrar de nuevo el sistema de palpación.</p>
2A0-00A5	<p>Error message Herramienta no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado una herramienta no definida en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction - Añadir herramienta que falta a la tabla de herramientas. - Usar otra herramienta.</p>
2A0-00A6	<p>Error message Número herramienta no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un número de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina.</p> <p>Error correction - Utilizar el nombre de la herramienta. - adecuar el parámetro de máquina 7483, si fuera necesario, contactar con el fabricante de la máquina.</p>
2A0-00A7	<p>Error message Nombre herramienta no permitido</p> <p>Cause of error Se ha intentado definir en una frase TOOL CALL o TOOL DEF un nombre de herramienta a pesar de que esto está prohibido a través del parámetro de máquina.</p> <p>Error correction - Utiliza el número de herramienta - Contactar si fuera necesario con el fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
2A0-00A8	<p>Error message</p> <p>Opción de software inactiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar una opción de software. que no está desbloqueada en su TNC.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o con el fabricante del control para solicitar la opción de software.</p>
2A0-00A9	<p>Error message</p> <p>Imposible restaurar cinemática</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado restaurar una cinemática que no concuerda con la cinemática activa en estos momentos.</p> <p>Error correction</p> <p>Sólo restaurar cinemáticas si se está seguro de una descripción cinemática idéntica.</p>
2A0-00AA	<p>Error message</p> <p>Función no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado utilizar una función, que está bloqueada en el TNC a través de la administración FCL.</p> <p>Error correction</p> <p>Funciones FCL están bloqueadas de forma estándar tras una actualización de software. Tras la introducción de la palabra clave 65535 en el menú SIK puede desbloquearse esta función a modo de test durante un cierto tiempo. Tras la introducción de una clave sujeta a coste podrá liberarse la función FCL de forma duradera. Para ello, ponerse en contacto con el fabricante de su máquina o de su control.</p>
2A0-00AB	<p>Error message</p> <p>Cotas pza. bruto contradictorias</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han definido en un ciclo de mecanizado dimensiones de la pieza en bruto que son más pequeñas que las dimensiones de la pieza acabada.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la definición del ciclo y corregir los valores introducidos.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00AC	<p>Error message Posición medida no permitida</p> <p>Cause of error En la medición de la cinemática se genera un posición de medida de 0° en uno de los ejes rotativos disponibles. Esto no está permitido.</p> <p>Error correction Seleccionar en todos los ejes el ángulo inicial, ángulo final y, dado el caso, el número de mediciones de tal manera que no pueda generarse ninguna posición de medición en la posición 0°.</p>
2A0-00AD	<p>Error message Volante inactivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00AE	<p>Error message VOLANTE no permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00AF	<p>Error message Modo func. incorr. para volante</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00B0	<p>Error message Manual</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00B1	<p>Error message Volante electronico</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00B2	<p>Error message Introduccion manual</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
2A0-00B3	Error message Frase a frase Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Continua Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Editar tabla Cause of error Error correction
2A0-00B6	Error message T%s: Tiempo vida rest. dem. corto Cause of error El tiempo de vida restante (columna TIME2 en la tabla de herramientas) de la herramienta que se ha indicado en el texto de error ha sido sobrepasado. Error correction - Utilizar una herramienta nueva - Modificar el tiempo de funcionamiento actual (columna CUR.TIME en la tabla de herramientas) En el fichero TOOLLIST.ERR que está guardado en el directorio TNC:\ existe una lista de las herramientas cuyo tiempo de vida ha expirado.
2A0-00B7	Error message FN 14: número de error %s Cause of error Error forzado por la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función, el TNC llama a los avisos preprogramados por el constructor de la máquina (p.ej., provenientes de un ciclo de constructor). Cuando el TNC en la ejecución o en el test del programa llega a una frase con FN14 (D14), se interrumpe y emite un aviso. A continuación el programa debe ser reiniciado. Error correction Buscar la descripción del error en el manual de máquina, reiniciar el programa, tras subsanar el error.

Número de error	Descripción
2A0-00B8	<p>Error message FN 14: número de error %-3u</p> <p>Cause of error Error forzado por la función FN14 (DIN/ISO: D14). Con esta función, el TNC llama a los avisos preprogramados por el constructor de la máquina (p.ej., provenientes de un ciclo de constructor). Cuando el TNC en la ejecución o en el test del programa llega a una frase con FN14 (D14), se interrumpe y emite un aviso. A continuación el programa debe ser reiniciado.</p> <p>Error correction Buscar la descripción del error en el manual de máquina, reiniciar el programa, tras subsanar el error.</p>
2A0-00B9	<p>Error message Nro. error calc. demas. grande</p> <p>Cause of error Al calcular un número de error para la función FN14 (DIN/ISO: D14) de un parámetro Q se genera un valor que sobrepasa el límite permitido de 0 hasta 499.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC.</p>
2A0-00BA	<p>Error message Herramienta %s no definida</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una herramienta que no está cargada en el almacén de herramientas.</p> <p>Error correction Comprobar la tabla de puestos de herramienta y, si fuera necesario, añadir la herramienta. En el fichero TOOLLIST.ERR guardado en el directorio TNC: \, encontrará una lista completa de las herramientas que no están cargadas en el almacén de herramientas.</p>
2A0-00BB	<p>Error message Ejecución previa inconsistente %s</p> <p>Cause of error Durante el restablecimiento del estado de la máquina después de un procesamiento previo de bloques, las condiciones en la máquina respecto a revoluciones del cabezal (S), campo de desplazamiento (R) o Preset (P) no coinciden con las calculadas durante el procesamiento previo.</p> <p>Error correction - Apague el control y reinícielo de nuevo. - Informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00BC	<p>Error message Final de carrera %.2s-</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento (fin de carrera de software) de la máquina. - se ha alcanzado el limite de final de carrera del software en un modo de funcionamiento manual</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - mover en la dirección contraria a la prefijada</p>
2A0-00BD	<p>Error message Final de carrera %.2s-</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Los límites de desplazamiento negativo están definidos con MP92x.x.</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
2A0-00BE	<p>Error message Final de carrera %.2s+</p> <p>Cause of error - La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento (fin de carrera de software) de la máquina. - se ha alcanzado el limite de final de carrera del software en un modo de funcionamiento manual</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo. - mover en la dirección contraria a la prefijada</p>

Número de error	Descripción
2A0-00BF	<p>Error message Final de carrera %.2s+</p> <p>Cause of error La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Los límites de desplazamiento positivo están definidos con MP91x.x.</p> <p>Error correction - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.</p>
2A0-00C0	<p>Error message Falta elemento requerido</p> <p>Cause of error En un bloque NC no se han introducido todos los datos requeridos</p> <p>Error correction Añadir la información que falta</p>
2A0-00C1	<p>Error message Fichero no existe</p> <p>Cause of error - El fichero indicado no existe. - El fichero indicado fue mientras tanto borrado. - smarT.NC: se ha seleccionado un programa .HU en el que se utiliza una tabla de puntos no disponible en el disco duro del TNC. - Se ha introducido bajo >MOD >Print (Print-Test) un camino incorrecto.</p> <p>Error correction - Utilizar un fichero existente para la operación con ficheros seleccionada. - Comprobar las tabla de puntos que faltan en el programa .HU y generar o leer de nuevo los ficheros que falten. - Corregir la indicación del camino.</p>
2A0-00C2	<p>Error message Falta tipo fichero o es incorr.</p> <p>Cause of error Se ha intentado generar un nuevo fichero sin haber definido el tipo de fichero correspondiente.</p> <p>Error correction Introducir el tipo de fichero correspondiente.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00C3	<p>Error message</p> <p>Ninguna tabla puntos cero selec.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado seleccionar mediante Softkey un número de punto-cero, a pesar de que en la cabecera del programa no hay seleccionada ninguna tabla de puntos-cero.</p> <p>Error correction</p> <p>En la cabecera del programa (UNIT 700) indicar en Opciones una tabla de puntos-cero, desde donde deben seleccionarse los puntos cero.</p>
2A0-00C4	<p>Error message</p> <p>Coordenadas polares no admitidas</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la tecla P se ha intentado iniciar la introducción de coordenadas polares, a pesar de que para la función actualmente activa éstas no son programables.</p> <p>Error correction</p> <p>Programar la función activa con coordenadas cartesianas o utilizar otra función que permita la introducción de coordenadas polares.</p>
2A0-00C5	<p>Error message</p> <p>Introd. incremental no permitida</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha intentado introducir un valor incremental pulsando la tecla I</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir un valor absoluto</p>
2A0-00C7	<p>Error message</p> <p>MC: Error sistema en el SPLC-LZS</p> <p>Cause of error</p> <p>- Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>
2A0-00C8	<p>Error message</p> <p>Detección errónea del hardware PL/MB</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la detección y valoración del hardware de la PL y el MB relacionado con la seguridad ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction</p> <p>- Comprobar la conexión y función del HSCI de la PL y el MB. - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
2A0-00C9	<p>Error message HSCI-PL/MB avisa de un error</p> <p>Cause of error Un HSCI de la PL o el MB en relación con a la seguridad emite datos incorrectos.</p> <p>Error correction - Detectar el dispositivo erróneo y cambiarlo - Informar al servicio postventa</p>
2A0-00CA	<p>Error message HSCI-PL/MB avisa de un error</p> <p>Cause of error Un HSCI de la PL o el MB en relación con a la seguridad avisa de un error.</p> <p>Error correction - Controlar el cableado y el estado de la PL o el MB. - Informar al servicio postventa</p>
2A0-00CB	<p>Error message MC: Error sistema en el SPLC-LZS</p> <p>Cause of error - Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
2A0-00CC	<p>Error message MC: Error sistema en el SPLC-LZS</p> <p>Cause of error - Error de software interno en el sistema de tiempo de ejecución (LZS) del SPLC en el lado de la MC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
2A0-00CD	<p>Error message Error Tiempo ejec. en prg. SPLC</p> <p>Cause of error - Error de tiempo de ejecución en el programa SPLC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
2A0-00CE	<p>Error message No puede cargarse programa PLC</p> <p>Cause of error No puede cargarse el programa SPLC.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
2A0-00CF	<p>Error message Programa SPLC modificado</p> <p>Cause of error El programa SPLC o el software NC ha sido modificado tras el control de seguridad de la máquina.</p> <p>Error correction Recuperar el programa SPLC original o realizar de nuevo el control de seguridad.</p>
2A0-00D0	<p>Error message Programa PLC no ejecutable</p> <p>Cause of error El programa SPLC no pudo iniciarse.</p> <p>Error correction - Tener en cuenta los avisos de error subsiguientes. - Informar al servicio postventa.</p>
2A0-00D1	<p>Error message Máquina no está en área segura</p> <p>Cause of error No se ha completado la puesta en marcha del control, no está por tanto asegurada la seguridad funcional de la máquina.</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D2	<p>Error message Configuración entradas SPLC</p> <p>Cause of error La configuración de las entradas SPLC con lógica inversa es incorrecta.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración de los parámetros de máquina relacionados con la seguridad inpNoInverseA y inpNoInverseB - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00D3	<p>Error message Configuración entradas SPLC</p> <p>Cause of error La configuración de las entradas SPLC que participan en el test del par es incorrecta.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad inpNoDynTest. - Informar al servicio postventa.</p>
2A0-00D4	<p>Error message Configuración tiempo ciclo SPLC</p> <p>Cause of error Tiempo de ciclo configurado para SPLC demasiado corto o demasiado largo.</p> <p>Error correction - Comprobar la configuración en el parámetro de máquina plcCount. - Informar al servicio postventa.</p>
2A0-00D5	<p>Error message Seguridad funcional FS no asegurada</p> <p>Cause of error ¡Este software de conducción debe usarse exclusivamente para testar! La seguridad funcional de la máquina no está garantizada!</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D6	<p>Error message NIVEL DE ACCESO: Función bloq.</p> <p>Cause of error - La función deseada está bloqueada en el ACCESSLEVEL activo</p> <p>Error correction - Desactivar la función del ACCESSLEVEL</p>
2A0-00D7	<p>Error message ¡Fichero protegido!</p> <p>Cause of error Este programa no puede ser ni editado ni borrado hasta que se haya eliminado la protección del programa.</p> <p>Error correction Eliminar la protección del programa.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00D8	<p>Error message</p> <p>smarT.NC: Copiar/Cortar smarT.NC: Copiar</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D9	<p>Error message</p> <p>Versión software NC modificada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La versión del Software NC ha sido modificada tras el control de seguridad de la máquina. - La versión del Software NC y la versión del fichero utilizado SplcApiMarker.def no coinciden. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incluir el fichero SplcApiMarker.def adecuada para la versión de Software instalada en el proyecto SPLC. - Introducir el valor de la constante SPLC_API_VERSION de este fichero en el parámetro de máquina relevante para la seguridad splcApiVersion en CfgSafety - Realizar de nuevo el control de seguridad de la máquina con el alcance necesario - Informar al servicio postventa
2A0-00DA	<p>Error message</p> <p>Error en los datos de configuración SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los datos de configuración para el SPLC son erróneos. No es posible traducir el programa PLC hasta que estos datos no se hayan corregidos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir los datos de configuración para SPLC. Para ello, tener en cuenta otros avisos de error. - Informar al servicio postventa
2A0-00DB	<p>Error message</p> <p>Estado erróneo de la salida segura %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La salida de SPLC es lógica 1 (+24 V), a pesar de que el PLC exige lógico 0 (0 V) para la salida. - Cableado incorrecto (cortocircuito con +24V) - Defecto del módulo PLD <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Sustituir el módulo PLD defectuoso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
2A0-00DC	<p>Error message AFC: sin generar potencia referencia</p> <p>Cause of error Regulación adaptativa del avance AFC. Modo Aprender: El TNC no pudo calcular ninguna potencia de referencia. Posible causa: corte de test en el aire</p> <p>Error correction Realizar el corte de aprendizaje.</p>
2A0-00DD	<p>Error message Asignación hta./n° corte errónea</p> <p>Cause of error AFC: En los ajustes AFC la asignación entre la herramienta actual y el número de corte actual es errónea.</p> <p>Error correction Realizar de nuevo el aprendizaje. El TNC, automáticamente situará el corte actual a Aprendizaje.</p>
2A0-00DE	<p>Error message Cableado SPLC entrada %1</p> <p>Cause of error According to the configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), the SPLC input named in the text participates in the dynamic test but does not drop out although the corresponding test output was switched off.</p> <p>Error correction - Check the wiring - Check the configuration</p>
2A0-00DF	<p>Error message Cableado de parada de emergencia</p> <p>Cause of error An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off.</p> <p>Error correction Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00E0	<p>Error message</p> <p>Entrada errónea %%1 para test dinámico</p> <p>Cause of error</p> <p>Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden</p> <ul 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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen. - Kundendienst benachrichtigen
2A0-00E1	<p>Error message</p> <p>MC Comparación cruzada entrada %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los dos contactos de una entrada FS de dos canales presentan diferentes estados lógicos.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tecla incorrecta pulsada en el panel de máquina - Rotura de conductor en el cableado de una entrada FS - Cortocircuito a 0 V o 24 V en el cableado de una entrada FS - Configuración errónea (SMP) de entradas FS inversas (p. ej. con una señal antivalente o invertida) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las teclas en el panel de máquina. Si la causa ha sido una tecla pulsada incorrectamente, no se requieren más medidas - Comprobar el cableado de la entrada de dos canales - Informar al servicio técnico <p>No hay que olvidar de que la entrada solamente se puede volver a poner en estado de conmutación después de que los dos bornes de entrada hayan estado en estado de reposo al mismo tiempo.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00E2	<p>Error message</p> <p>Estado no esperado para entrada SPLC %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Según la configuración de los parámetros de máquina, la entrada de SPLC indicado en estado de reposo debería suministrar 0V en un canal y 24 V en otro canal. Esto no es el caso.</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuración errónea de la entrada SPLC - Durante el autotest, la entrada no se encuentra en reposo - Cableado defectuoso - Se encuentra conectado un volante no adecuado para la seguridad funcional FS - Se ha sustituido el volante por una clavija inactiva no adecuada (no apta para la seguridad funcional FS) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Comprobar la configuración - Comprobar el volante conectado y, si es necesario, sustituirlo - Comprobar la clavija inactiva y, si es necesario, sustituirla - Informar al servicio técnico
2A0-00E3	<p>Error message</p> <p>Selecc. Override: Volante / Teclado ATENCION Valores F/S</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00E4	<p>Error message</p> <p>Falta estrategia regulac. en AFC.TAB, se utilizará por defecto</p> <p>Cause of error</p> <p>El control numérico no ha podido encontrar la estrategia de regulación asignada a la herramienta activa en la tabla AFC.TAB.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir los registros en la columna AFC de la tabla de herramientas o corregir AFC.TAB en la tabla.</p>

Número de error	Descripción
2A0-00E5	<p>Error message</p> <p>Establecida marca de entrada %1 del programa SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC ha ajustado un marcador de entrada al valor TRUE (= 1) Esto no está permitido. - El programa SPLC puede eliminar (= 0) marcadores de entrada, pero no colocarlos (= 1) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC y, dado el caso, corregirlo. - Informar al servicio técnico
2A0-00EC	<p>Error message</p> <p>Parámetro AFC durante el torneado inadmisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha programado un parámetro AFC no permitido en el torneado, p. ej., TIME o DIST.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC y adaptarlo en caso necesario</p>
2A0-00ED	<p>Error message</p> <p>Gráfico de la ejecución del programa: Representación incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>The TNC is so busy machining the current workpiece that the program-run graphics are sometimes not being updated, and can therefore be incomplete.</p> <p>Error correction</p> <p>No corrective action possible</p>
2A0-00EE	<p>Error message</p> <p>AFC: Sin reg. de f. de ciclo en vacío</p> <p>Cause of error</p> <p>The acceleration phase to the starting speed could not be concluded before the first cutting block was reached; therefore the idle power could not be determined.</p> <p>Error correction</p> <p>Only perform the first cutting block once it is ensured that the starting speed has been reached.</p>
2A0-00EF	<p>Error message</p> <p>AFC: función no efectiva, valores e entrada inconsistentes</p> <p>Cause of error</p> <p>A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program</p>

Número de error	Descripción
2A8-0003	<p>Error message Colocar volante en el cargador</p> <p>Cause of error El volante inalámbrico no se encuentra en la estación de carga a pesar de que el funcionamiento del volante no esté activo. En caso de que se descargue la batería, o de encontrarse un fallo en la conexión inalámbrica, el TNC produce una notificación de emergencia. En este caso, la secuencia del programa se interrumpe.</p> <p>Error correction Cuando no se esté trabajando con el volante, mantenerlo cargando en la estación de carga.</p>
2A8-0004	<p>Error message Error de configuración en menú/softkey volante OEM</p> <p>Cause of error La configuración de un menú de volante del OEM o una softkey del volante del OEM está incompleta o es errónea.</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
2A8-0007	<p>Error message Batería casi vacía, colocar volante en el cargador</p> <p>Cause of error La batería del volante de transmisión por radio está casi agotada. Si se agota la batería, se interrumpirá la conexión con el volante. ¡Esto tiene como consecuencia una parada de emergencia e interrumpirá la ejecución del programa!</p> <p>Error correction Coloque el volante ahora en la estación de carga, para cargar la batería. - Recomendación: coloque siempre el volante en la estación de carga durante los momentos en los que no tenga que trabajar con él.</p>
2A9-0001	<p>Error message BLK FORM erróneo</p> <p>Cause of error The given workpiece blank definition is faulty and could not be interpreted by the control.</p> <p>Error correction - Correct the BLK FORM in the NC program.</p>

Número de error	Descripción
2A9-0002	<p>Error message</p> <p>Datos herramienta incorrectos</p> <p>Cause of error</p> <p>El gráfico de simulación tridimensional no puede procesar los datos de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar los datos de las herramientas</p>
2A9-0003	<p>Error message</p> <p>La simulación gráfica 3D se calcula de nuevo...</p>
2A9-0004	<p>Error message</p> <p>La memoria de gráficos está llena</p> <p>Cause of error</p> <p>No queda espacio en la memoria gráfica para la representación de simulaciones de extracción de material en 3D. La simulación se ha interrumpido automáticamente para no perjudicar la estabilidad del sistema.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adaptar los ajustes del gráfico, p. ej. establecer la calidad del modelo como "baja" - Reiniciar la simulación
2A9-0005	<p>Error message</p> <p>El gráfico de test en 3D se calculará de nuevo</p> <p>Cause of error</p> <p>The representation of the material removal simulation uses too much graphics memory. Simulation with the set level of detail is not possible.</p> <p>In order to finish simulating the NC program, a simplified workpiece model with lower memory requirements was switched to automatically.</p> <p>This can reduce the level of detail.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0009	<p>Error message</p> <p>Corte marcha rápida cerca bloque %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La simulación ha detectado un posible enganche de la pieza en marcha rápida cerca del número de bloque especificado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la posición y el tamaño de BLK FORM - Aumentar la calidad de simulación - Adaptar el programa NC

Número de error	Descripción
2A9-000B	<p>Error message Error del sistema en el procesamiento gráfico</p> <p>Cause of error Error del sistema al calcular internamente la representación gráfica en 3D durante la ejecución del programa o el test del programa.</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
2A9-000C	<p>Error message Daño a la pieza cerca frase %1</p> <p>Cause of error La simulación ha detectado un posible daño de la herramienta causado por una parte no cortante de la herramienta (soporte o cono) cerca del número de frase introducido.</p> <p>Error correction Comprobar la posición y el tamaño de BLK FORM así como los datos de la herramienta, y adaptar el programa NC en caso necesario</p>
2A9-000D	<p>Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1</p> <p>Cause of error Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format.</p> <p>Error correction - Check the path and correct it if necessary - Reload the file</p>
2A9-000E	<p>Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1</p> <p>Cause of error Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements. The following requirements are in place for 3-D models: - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles</p> <p>Error correction Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>

Número de error	Descripción
2A9-000F	<p>Error message Modelo 3D %2 sin cargar %1</p> <p>Cause of error Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting. </p>
2A9-0010	<p>Error message Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error Could not write the file.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory </p>
2A9-0011	<p>Error message Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p>Cause of error Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM. </p> <p>Error correction Check and correct as necessary: <ul style="list-style-type: none"> - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX </p>
2A9-0012	<p>Error message Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error There is no workpiece present.</p> <p>Error correction</p>
2A9-001E	<p>Error message Se ha parado el gráfico en curso</p> <p>Cause of error La memoria RAM disponible actualmente no es suficiente para representar el gráfico concurrente.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
2A9-001F	<p>Error message Se ha cambiado el gráfico a 2.5D</p> <p>Cause of error Se dispone de poca memoria RAM para el gráfico de simulación. Para ahorrar memoria RAM, se ha cambiado al modo 2.5D.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0020	<p>Error message Daño del utillaje cerca de la frase de datos %1</p> <p>Cause of error A possible violation of the fixture by a cutting part or a non-cutting part of the tool was detected near the indicated block number.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the fixture position - Check the tool data - Edit the NC program, if necessary
2AA-0005	<p>Error message Error base de datos</p> <p>Cause of error Access to the table was not possible for the following reasons:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The table is write-protected - The table is corrupted - The table does not exist <p>Error correction Check the table</p>
2D4-0000	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error La comunicación necesaria con el PLC para iniciar el script Python ha fallado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Traducir el programa de PLC - Reiniciar el script Python
2D4-0001	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error La causa exacta del fallo es desconocida.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
2D4-0002	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error La opción Python no está habilitada. Para poder ejecutar las aplicaciones Python en el control, la opción de software "Python OEM Process" en SIK debe estar habilitada.</p> <p>Error correction - Habilitar la opción de software "Python OEM Process" en SIK</p>
2D4-0003	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error La memoria de trabajo libre para la ejecución del script Python es demasiado pequeña.</p> <p>Error correction - Asignar menos memoria necesaria para el script Python a través de la configuración de máquina (parámetro de máquina 'memLimit') - Terminar procesos Python en curso para liberar memoria</p>
2D4-0004	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error El valor del parámetro de máquina 'memLimit' (memoria máxima de proceso) no es válido.</p> <p>Error correction - Comprobar y corregir el parámetro de máquina 'memLimit'</p>
2D4-0005	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error La ruta del script Python indicado en la configuración de máquina no es válido.</p> <p>Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'path' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay</p>
2D4-0006	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error El nombre del proceso Python indicado en la configuración de máquina no es válido.</p> <p>Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'jobName' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay</p>

Número de error	Descripción
2D4-0007	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error Ya esta en curso un proceso Python bajo el mismo nombre.</p> <p>Error correction - En su caso, terminar el proceso Python en curso</p>
2D4-0008	<p>Error message Inicio del script Python '%1' fallido</p> <p>Cause of error En la configuración de máquina se han definido parámetros no válidos para el script Python.</p> <p>Error correction - Corregir el parámetro de máquina 'parameter' en Config-Objeto CfgSoftkeyOverlay</p>
303-0001	<p>Error message OPC UA Namespace %1 no existe</p> <p>Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys do not refer to an existing OPC UA namespace configuration: %1 The nodes stated and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction Check the withinNamespace attribute</p>
303-0002	<p>Error message OPC UA Nodo matriz %1 no existe</p> <p>Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys use the attribute parentNode to refer to a parent node that does not exist: %1 The nodes and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction Check the parentNode attribute</p>

Número de error	Descripción
303-0003	<p>Error message</p> <p>Valor no válido para nodeIdIdentifier %1</p> <p>Cause of error</p> <p>nodeIdType was set to Numeric in the configuration datum %1.</p> <p>However, the value entered for nodeIdIdentifier is not a numeric value.</p> <p>The node and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the nodeIdType and nodeIdIdentifier attributes in the indicated configuration datum</p>
303-0004	<p>Error message</p> <p>Valor no válido para la fecha publicationDate %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The publication date entered in the configuration datum %1 does not match the format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sss-TZD.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the configuration datum</p>
303-0005	<p>Error message</p> <p>Definición múltiple de URI Namespace %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The namespace URI of an OPC UA namespace must be unique.</p> <p>The namespaceUri in the CfgOpcUaNamespace entities with the following keys is identical:</p> <p>%1 (%2 entities)</p> <p>Only the first namespace configuration stated is active.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the configuration of the namespaceUri</p>
303-0006	<p>Error message</p> <p>El valor para la fecha namespaceUri %1 no es admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>The OPC UA namespace URI entered in the configuration datum %1 is not permitted, since it is too similar to other names or namespace URIs that have already been assigned.</p> <p>The namespace and all nodes it contains will not be created.</p> <p>Error correction</p> <p>Select a different URI for the OPC UA namespace</p>

Número de error	Descripción
303-0007	<p>Error message Uso múltiple de NodeId %1</p> <p>Cause of error The same NodeId was configured for the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created.</p> <p>Error correction Check the configuration of the withinNamespace, nodeIdType, and nodeIdIdentifier attributes</p>
303-0008	<p>Error message La fecha %1 no está configurada</p> <p>Cause of error No value was entered in the configuration datum %1. It is absolutely essential. The node and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction Check the configuration datum</p>
303-0009	<p>Error message Relaciones de subordinación cíclicas</p> <p>Cause of error The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys form a cyclic reference though their parent-Node attributes: %1 This is not permitted. The nodes stated and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction Check the respective parentNode attributes</p>
303-000A	<p>Error message URI Namespace %1 no válida</p> <p>Cause of error An invalid namespace URI was entered in the namespaceUri attribute in the configuration datum %1. The node and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction Enter a correct namespace URI</p>

Número de error	Descripción
303-000B	<p>Error message</p> <p>Nodos matriz no válidos: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The entity CfgOpcUaObject %1 references an CfgOpcUaPlcVar entity as parent node. This is not allowed. The node and all child elements will not be created.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the parentNode attribute</p>
303-000C	<p>Error message</p> <p>Uso múltiple no admisible de browseName %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The same browseName is used below the same parent node in the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the configuration of the browseName attribute</p>
303-000D	<p>Error message</p> <p>Más de %1 variables configuradas</p> <p>Cause of error</p> <p>The machine manufacturer configured many variables for access through OPC UA NC Server. If OPC UA clients order subscriptions to all of these variables, a system overload can occur. %2 variables are configured.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduce the number of variables</p>
303-000E	<p>Error message</p> <p>Configuración del OPC UA NC Server modificada</p> <p>Cause of error</p> <p>The OEM-specific configuration of OPC UA NC Server was changed. The changes will take effect the next time the server is restarted.</p> <p>Error correction</p> <p>Restart the server to activate the changes. Active connections will be disconnected.</p>

Número de error	Descripción
303-0012	<p>Error message Indicación del área %1 no válida</p> <p>Cause of error The range specified in the configuration datum %1 is not valid. The minimum value is greater than the maximum value. The variable node will not be created.</p> <p>Error correction Check the configuration datum</p>
303-0013	<p>Error message Indicación del área %1 incompleta</p> <p>Cause of error The range specified in the configuration datum %1 is not complete. Either the minimum value or the maximum value is missing. The variable node will not be created.</p> <p>Error correction Check the configuration datum</p>
303-0014	<p>Error message EURange fuera del InstrumentRange</p> <p>Cause of error The range specified for EURange in the configuration datum %1 exceeds the range specified for InstrumentRange in the configuration datum %2 InstrumentRange indicates the maximum permissible range of values, and therefore must not be exceeded by EURange. The variable node will not be created.</p> <p>Error correction Check the configuration datum</p>
303-0015	<p>Error message UnitCode %1 desconocido</p> <p>Cause of error The UnitCode entered in the configuration datum %1 is unknown to the control. The variable node will not be created.</p> <p>Error correction Check the configuration datum</p>

Número de error	Descripción
303-0016	<p>Error message Unknown PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0017	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error 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>Error correction Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p>Error correction Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>
303-0019	<p>Error message Invalid index for PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>

Número de error	Descripción
303-001A	<p>Error message PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>
303-001B	<p>Error message Write-access configured for PLC constant</p> <p>Cause of error 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>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p>Error message Error al enviar mensaje al PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0002	<p>Error message Programa PLC no ha sido compilado satisfactoriamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0003	<p>Error message Argumento fuera del campo de valores</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0004	<p>Error message El PLC se está ejecutando en modo de simulación</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
320-0005	Error message Falta argumento PLC-Compiler (%1) Cause of error Error correction
320-0006	Error message Parámetros de llamada al PLC no válidos Cause of error Error correction
320-000A	Error message La velocidad programada para el husillo es demasiado baja Cause of error Se ha programado una velocidad de giro del cabezal demasiado reducida. Error correction Programar una velocidad superior o realizar el control del dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed. "???" designa el nombre actual de la frase de datos procedente de la configuración.
320-000B	Error message La velocidad programada para el husillo es demasiado alta Cause of error Se ha programado una velocidad demasiado elevada para este eje. Error correction Programar una velocidad menor o controlar el dato de configuración Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed; "???" define el nombre actual de la frase de configuración.
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch

Número de error	Descripción
320-000D	<p>Error message Se ha detenido el programa PLC</p> <p>Cause of error Se ha detenido el programa PLC por causa de un error del sistema en el PLC.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
320-000E	<p>Error message Programa PLC erróneo</p> <p>Cause of error Durante la ejecución del programa PLC ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
320-000F	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-0010	<p>Error message Error general del sistema</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-0011	<p>Error message Programada velocidad cabezal con cabezal sin configurar</p> <p>Cause of error No se dispone de cabezal pero se ha programado velocidad.</p> <p>Error correction Configurar el cabezal (CfgAxes->spindleIndices) o no programar la velocidad del cabezal.</p>
320-0012	<p>Error message Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error El dato de configuración indicado contiene errores y no ha sido aceptado para el funcionamiento del control.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
320-0013	<p>Error message Falta fecha configuración %1 para canal %2</p> <p>Cause of error No se han encontrado los datos de configuración indicados.</p> <p>Error correction Completar los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0014	<p>Error message Fecha configuración %1 para canal %2 ya definida</p> <p>Cause of error Los datos de configuración indicados causa una múltiple definición de una edición en el PLC.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0015	<p>Error message Operando %1 para fecha de configuración %2 no encontrado</p> <p>Cause of error El operando descrito en los datos de configuración indicados no sido definido en el programa PLC.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados, seleccionar otro programa PLC o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0016	<p>Error message Datos de Strobe PLC para canal %1 no pueden transferirse</p> <p>Cause of error Los datos pertenecientes a la emisión al PLC indicada no pudieron ser guardados en el marcador del PLC.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración correspondientes o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
320-0017	<p>Error message</p> <p>Configuración y programa PLC incompatibles</p> <p>Cause of error</p> <p>- Se ha seleccionado un programa PLC que no es compatible con la configuración de la máquina.</p> <p>Programas PLC que trabajan con el interfaz de memoria numérico API 1.0 (TNC-Merker-Interface) pueden controlar perfectamente un grupo de modo de funcionamiento, un canal NC y un cabezal.</p> <p>Programas PLC que trabajan con el interfaz de memoria simbólico API 3 deben instalar las estructuras de datos API al menos en el número que concuerde con la configuración.</p> <p>Los programas PLC deben definir una imagen de la memoria lo suficientemente grande para que quepan en ella todos los marcadores asignados, remanentes o absolutos direccionados.</p> <p>Los programas PLC deben definir todos los marcadores que estén asignados a los datos de configuración al arrancar el programa PLC.</p> <p>Considerar también, dado el caso, avisos registrados anteriormente.</p> <p>Error correction</p> <p>-Corregir la configuración de máquina o utilizar el programa PLC adecuado.</p> <p>- informar al servicio postventa.</p>
320-0018	<p>Error message</p> <p>Programa PLC inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>La versión API utilizada en el programa PLC seleccionado no es compatible con el software del control o la definición de la versión API en el programa PLC es errónea.</p> <p>Error correction</p> <p>Actualizar el fichero ApiMarker.DEF o corregir el programa PLC.</p>
320-0019	<p>Error message</p> <p>Programa PLC erróneo: input fue modificado</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa PLC ha intentado modificar un marcador Input (p.ej., I3).</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa PLC. Los marcadores Input sólo pueden ser leídos, nunca escritos.</p>

Número de error	Descripción
320-001A	<p>Error message</p> <p>No puede leerse la tabla de errores PLC (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Probablemente el camino configurado para esta tabla es incorrecto o la tabla tiene un formato incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la configuración y la tabla de errores PLC.</p>
320-001B	<p>Error message</p> <p>Tabla de errores PLC errónea (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>En la tabla de errores PLC se indicó un marcador de error incorrecto. Eventualmente un nombre simbólico puede estar mal escrito.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la tabla de errores PLC.</p>
320-001C	<p>Error message</p> <p>El control no puede leer los tiempos de funcionamiento</p> <p>Cause of error</p> <p>El control no puede leer uno o más de los tiempos de funcionamiento que están memorizados en un fichero. El fichero ha sido probablemente destruido.</p> <p>Error correction</p> <p>Si el aviso de error persiste, informar al servicio postventa.</p>
320-001D	<p>Error message</p> <p>Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software interno La memorización persistente en un fichero de los tiempos de funcionamiento ha fallado probablemente a causa de un error en el sistema de ficheros.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
320-0023	<p>Error message</p> <p>Configuración no válida para entradas rápidas Número %1 - Operando %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La configuración de las entradas rápidas es incorrecta.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la configuración atendiendo las siguientes condiciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programa PLC , que utilizan el interfaz del marcador del TNC, sólo pueden utilizar los marcadores M4590-4593 - la grabación de todas las aristas sólo puede realizarse con el tipo de datos D (DWORD) - los operandos simbólicos deben estar definidos en el programa PLC
320-0024	<p>Error message</p> <p>Falta fecha de configuración %1/%2</p> <p>Cause of error</p> <p>No se han encontrado los datos de configuración indicados.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0025	<p>Error message</p> <p>Se ha detenido el programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Por causa de una modificación de los datos de configuración se ha parado el programa PLC y se ha iniciado de nuevo.</p> <p>Error correction</p> <p>No es necesaria ninguna reparación.</p>
320-0026	<p>Error message</p> <p>PLC: división por 0 / error de módulo</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de tiempo de ejecución en el programa PLC</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha causado una división por cero. - Se ha realizado un cálculo de módulo incorrectamente. <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC. Adecuar el ajuste del compilador PLC DIVERROR/ MODERROR.</p>

Número de error	Descripción
320-0027	<p>Error message PLC; overflow en multiplicación</p> <p>Cause of error Error de tiempo de ejecución en el programa PLC - Overflow por multiplicación</p> <p>Error correction Modificar el programa NC. Adecuat el ajuste del compilador PLC MULERROR.</p>
320-0028	<p>Error message Configuración no válida para error de aritmética PLC Operando %1</p> <p>Cause of error No está permitida la configuración para el tratamiento de errores aritméticos de PLC.</p> <p>Error correction Corregir la configuración atendiendo las siguientes condiciones: - Controlar los registros MULERROR, DIVERERROR, MODERROR en el fichero de configuración para el compilador de PLC (véase el registro bajo CfgPlcPath) - Programa PLC , que utilizan el interfaz del marcador del TNC, sólo pueden utilizar los marcadores M4200-4202 - los operandos simbólicos deben estar definidos en el programa PLC</p>
320-0029	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Se ha llamado a una función del servidor PLC aún no implementada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-002A	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error El servidor PLC no puede localizar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
320-002B	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error El servidor PLC no puede alcanzar al remitente de una noticia.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-002C	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error de software en el PLC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-002D	<p>Error message No puede leerse el fichero MAIN del PLC (%1)</p> <p>Cause of error El PLC no puede leer su fichero del programa.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración y el fichero del programa PLC.</p>
320-002E	<p>Error message No puede leerse el fichero Compiler del PLC (%1)</p> <p>Cause of error El PLC no puede leer el fichero Compiler indicado.</p> <p>Error correction Comprobar el fichero de configuración Compiler PLC (.cfg). Comprobar el fichero de texto de errores Compiler PLC (.err).</p>
320-002F	<p>Error message Campo de operandos %1 en fecha %2 demasiado grande</p> <p>Cause of error El nombre simbólico indicado remite a un campo de operandos de PLC. El tamaño del campo es demasiado grande para el dato de configuración indicado.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
320-0030	<p>Error message Campo de operandos %1 en fecha %2 demasiado pequeño</p> <p>Cause of error El nombre simbólico indicado remite a un campo de operandos de PLC. El tamaño del campo es demasiado pequeño para el dato de configuración indicado.</p> <p>Error correction Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0031	<p>Error message Textresource no válido</p> <p>Cause of error No se puede cargar un recurso de texto configurado para textos de diálogo o de error.</p> <p>Error correction Configurar otro idioma o ponerse en contacto con el fabricante de la máquina.</p>
320-0032	<p>Error message Fallo PL 510 en funcionamiento cíclico</p> <p>Cause of error Se ha producido una interferencia EMV en el modo de funcionamiento cíclico PL510. La utilización de la periferia no es posible.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
320-0033	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
320-0034	<p>Error message Strobe no fue realizado</p> <p>Cause of error Tras la ejecución frase a frase no se ha realizado una edición Strobe</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
320-0035	<p>Error message Iniciación fallida del System-Management-Bus</p> <p>Cause of error Sin soporte para el System-Management-Bus, o versión del sistema de funcionamiento demasiado antigua.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
320-0036	<p>Error message Error en PLC Python Skript</p> <p>Cause of error El Python Skript de PLC indicado contiene un error.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error Error de tiempo de ejecución PLC: Durante la llamada de un módulo API en el programa PLC ha ocurrido un error.</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe. Error correction - Check and correct the PLC program - Inform your service agency
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error Error correction
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	Error message Error en programa PLC Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error.</p> <p>Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada no está soportada por el módulo del PLC</p> <p>Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada únicamente está soportada en el caso de un control numérico de dos procesadores.</p> <p>Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El hardware del control numérico no dispone de ninguna interfaz serie</p> <p>Error correction - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función programada no está soportada en el caso de un control numérico de dos procesadores. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No se ha podido bloquear el fichero indicado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. <p>Fichero no encontrado</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función (opción de software o FCL) no está activada <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función no está disponible en más de un canal del NC configurado <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No ha sido posible iniciar el proceso programado (Python) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - Este hardware no es compatible con la salida analógica programada en X8/X9 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El símbolo / identificador entregado no existe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - No se ha podido crear el volante <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - El volante entregado no es válido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - Dirección de los datos incorrecta en la transmisión de datos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico
320-0037	<p>Error message Error en programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En la llamada de un módulo del PLC en el programa del PLC, se ha producido un error. - La función llamada no está soportada por un control numérico con seguridad funcional FS <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar y corregir el programa del PLC - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
320-0038	<p>Error message</p> <p>Operando %1 no válido para datos configuración %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El operando designado en los datos de configuración indicados no puede admitirse en este lugar. En la mayoría de los casos los datos de configuración sólo pueden referirse a los marcadores PLC lógicos (tipo M) o a los operandos aritméticos PLC de costumbre (tipo B,W,D).</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir los datos de configuración indicados, seleccionar otro programa PLC o informar al fabricante de la máquina.</p>
320-0039	<p>Error message</p> <p>Datos de configuración %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Corregir los datos de configuración indicados o informar al fabricante de la máquina.</p> <p>Error correction</p> <p>Se han definido demasiados datos de configuración del tipo indicado.</p>
320-003A	<p>Error message</p> <p>PLC: Error en el fichero de reglas del almacén</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de regulación del almacén seleccionado no está disponible o contiene errores.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir o generar de nuevo el fichero de regulación del almacén.</p>
320-003B	<p>Error message</p> <p>Ajuste básico en hardware IOC incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>El ajuste básico para la utilización del hardware y del fichero de configuración IOC es incompleto: (véase también el parámetro de la máquina iocProject bajo CfgPlcPeriphery):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fichero IOC no encontrado - Aunque el hardware en el fichero IOC está configurado, el fichero no está disponible - Hardware IOC disponible, pero no está configurado en el fichero IOC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adaptar el fichero de configuración y el hardware. - Para más información, puede consultarse el menú Diagnóstico.

Número de error	Descripción
320-003C	<p>Error message Iniciación del Profibus erróneo</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware Profibus.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>
320-003D	<p>Error message Error del Profibus en funcionamiento cíclico</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante un acceso al hardware Profibus.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>
320-003E	<p>Error message Iniciación del hardware IOC errónea</p> <p>Cause of error El fichero de configuración IOC (atributo iocProject bajo CfgPlcPeriphery) para el hardware IOC (HSCI/Profibus) es erróneo.</p> <p>Error correction - Controlar el fichero de configuración IOC - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>
320-003F	<p>Error message Iniciación del HSCI errónea</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware HSCI.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - más informaciones de diagnóstico pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>

Número de error	Descripción
320-0040	<p>Error message Error PL/MB en funcionamiento cíclico</p> <p>Cause of error Un componente PL (PLB), un panel de control de la máquina (MB, TE) o una pieza PL en un inversor compacto (UEC, UMC) ha reportado un error</p> <p>Error correction - Informar al servicio técnico Más información de diagnóstico sobre el dispositivo afectado y la causa está disponible en el diagnóstico del bus bajo HSCI</p>
320-0041	<p>Error message No puede leerse el fichero MAIN del SPLC MAIN (%1)</p> <p>Cause of error El PLC no puede leer el fichero del programa SPLC.</p> <p>Error correction Comprobar la configuración y el fichero del programa SPLC.</p>
320-0042	<p>Error message Programa PLC inconsistente</p> <p>Cause of error La versión API utilizada en el programa SPLC seleccionado no es compatible con el software del control o la definición de la versión API en el programa SPLC es errónea.</p> <p>Error correction Actualizar el fichero PlcApiMarker.DEF o corregir el programa SPLC. El fichero SplcApiMarker.def debe estar relacionado con todos los demás ficheros de definición.</p>
320-0043	<p>Error message Programa SPLC incoherente</p> <p>Cause of error La definición observación, trabsferida entre el programa PLC y SPLC, es erronea.</p> <p>Error correction Corregir el programa SPLC.</p>

Número de error	Descripción
320-0044	<p>Error message Programa SPLC modificado</p> <p>Cause of error El programa SPLC se ha modificado. Antes de poner en marcha la máquina con la modificación del programa SPLC, debe realizarse un test de inspección por partes.</p> <p>Error correction Cambios inspeccionados: Borre el mensaje de error, después reinicie el control y realice el test de inspección. Cambios inspeccionados: Anular los cambios del programa SPLC y vuelva a traducir el programa SPLC.</p>
320-0045	<p>Error message Programa SPLC modificado</p> <p>Cause of error El código binario del programa SPLC se ha modificado, a pesar de que el Quellcode se ha mantenido sin modificaciones. Posibles causas: - Nuevo compilador SPLC por actualización de software - Fichero binario dañado del programa SPLC en MC o CC (sin actualización de software)</p> <p>Error correction El mensaje muestra actualización de software: Borre el mensaje de error, después reinicie el control y realice el test de inspección. A continuación, aplicar las sumas CRC en los parámetros de máquina seguros correspondientes. Se muestra un mensaje sin que se haya realizado la actualización del software: Informar al servicio postventa</p>
320-0046	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Error correction siehe Maschinenhandbuch</p>

Número de error	Descripción
320-0047	<p>Error message</p> <p>Configuración del compiler PLC: introducir %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero de configuración para el Compiler PLC defina un valor para una constante que no se ajusta al tipo de control. Los valores de las constantes OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT y SPINDLE_COUNT se deben indicar de manera correcta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el fichero de configuración del Compiler PLC y, en su caso, corregirlos.
320-0048	<p>Error message</p> <p>Se requiere el código fuente del programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Por una reconfiguración, el programa PLC ya no es adecuado para el control. El programa PLC se debe generar de nuevo a partir del código fuente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deshacer la modificación de configuración (ignorar la repetición del aviso de error). - Copiar el código fuente del programa PLC al control y traducirlo de nuevo.
320-004A	<p>Error message</p> <p>Caída de tensión (AC)</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento. Se ha interrumpido temporalmente la alimentación de la tensión en la red. Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caída de la red - Interrupción de la tensión de red - fusible defectuoso en la parte de la alimentación de tensión de la red - cableado defectuoso en la alimentación de tensión de la red <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-004B	<p>Error message Caída de tensión DC</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un 'AC-Fail' durante el funcionamiento, la tensión continua excede el valor límite especificado.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la tensión continua - Descartar interrupciones en la protección de carga del circuito intermedio - Comprobar la alimentación de tensión de la red - Comprobar los fusibles de la alimentación de tensión de la red - Comprobar el cableado de la tensión de la red - Comprobar la calidad de la tensión de la red (posibles alteraciones) - Informar al servicio postventa
320-004C	<p>Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error The hardware used does not have enough main memory.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
320-004D	<p>Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error The command line transferred to the process is too long.</p> <p>Error correction Ensure that the command line has fewer than 127 characters.</p>
320-004E	<p>Error message Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error The name selected for the process is ambiguous.</p> <p>Error correction Select another unique name for the process.</p>

Número de error	Descripción
320-004F	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The given path does not lead to a valid Python script. - Fatal errors occurred during initialization of the Python script. - The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script. - Other system resources were exhausted during initialization of the Python script. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the path of the Python script and correct it if necessary. - Ensure that all required libraries are installed in the required versions. - Increase the memory reserved for the script.
320-0050	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>An excessively long name was entered for the Python process.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.
320-0051	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The path given for the Python script is too long. - No file was found in the path given for the Python script. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ensure that a Python script has been saved in the given path. - Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.

Número de error	Descripción
320-0052	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - You have assigned too much memory to the Python script. - You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes. - You have assigned a negative value to the Python script. - You have not assigned any memory to the Python script. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.
320-0053	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The maximum memory available for Python processes is in use.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time. - Assign less memory for the individual processes.
320-0054	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.
320-0055	<p>Error message</p> <p>Error: no ha sido posible iniciar el proceso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Order the software option from your service agency.

Número de error	Descripción
320-0056	<p>Error message Iniciación del hardware IOC con alarmas</p> <p>Cause of error Durante la inicialización del hardware IOC y del fichero de configuración IOC se han producido avisos (véase parámetro iocProject en CfgPlcPeriphery).</p> <p>Error correction Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>
320-0057	<p>Error message ProfiNET: Inicialización errónea</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante la inicialización del hardware ProfiNET.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - Para información adicional, puede consultarse el menú Diagnóstico.</p>
320-0058	<p>Error message ProfiNET: Error en funcionamiento cíclico</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error durante un acceso al hardware ProfiNET.</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa. - Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.</p>
320-0059	<p>Error message La configur. IOC contiene direcciones operandos PLC no válidas</p> <p>Cause of error La configuración IOC contiene direcciones de operadores PLC que sobrepasan el volumen de memoria permitido del PC. El margen de operadores afectado se puede ver en el diagnóstico IOC.</p> <p>Error correction - En el fichero de configuración para el compilador de PLC se deben ampliar los márgenes para los operadores afectados. - Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
320-005A	<p>Error message</p> <p>La configuración IOC requiere demasiada memoria</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configuración IOC requiere demasiado memoria en el hardware del bus de campo para como mínimo un sistema de bus (p. ej. HSCI). - El diagnóstico del bus contiene más informaciones. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración IOC. - Reducir el número de los componentes de sistema configurados. - Generar el fichero servicio. - Informar al servicio postventa.
320-005B	<p>Error message</p> <p>Aviso HSCI en funcionamiento con ciclos</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un aviso durante un acceso al hardware HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puede obtenerse más información de diagnosis en el diagnóstico del bus de HSCI.
320-005C	<p>Error message</p> <p>Modificación de %1/%2 requiere traducción del programa PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La fecha de configuración modificada formará parte de la definición de símbolos para el programa de PLC. El programa PLC se debe traducir de nuevo para adoptar la modificación.</p> <p>Error correction</p> <p>Traducir el programa del PLC de nuevo.</p>
320-005D	<p>Error message</p> <p>IOs internos: error en inicialización</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error durante la inicialización de un hardware interno de E/S (PL/PL510/SPI).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.

Número de error	Descripción
320-005E	<p>Error message</p> <p>IOs internos: Error en funcionamiento cíclico</p> <p>Cause of error</p> <p>Ha ocurrido un error durante el acceso al Hardware interno IO (Módulos SPI).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa. - Más informaciones pueden consultarse en el menú Diagnóstico.
320-005F	<p>Error message</p> <p>Cabezal no disponible</p> <p>Cause of error</p> <p>Una función NC intenta controlar un cabezal que actualmente no se encuentra disponible:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El cabezal ejerce actualmente como eje NC - El cabezal está ocupado por otro canal - Un cabezal debe conmutarse al eje NC, mientras esté ocupado por el NC <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina</p>
320-0060	<p>Error message</p> <p>La configuración IOC contiene operandos PLC no válidos</p> <p>Cause of error</p> <p>The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel. <p>Error correction</p> <p>Correct the operand addresses in the IOC file:</p> <ul style="list-style-type: none"> - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.
320-0061	<p>Error message</p> <p>Configuración IOC para operandos PLC no válida Operando %1 no encontrado</p> <p>Cause of error</p> <p>El operando designado en el fichero IOC no se ha definido en el programa del PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir programa del PLC o el proyecto IOC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
320-0062	<p>Error message</p> <p>Configuración IOC para operandos PLC no válida Operando %1 no adecuado para terminal (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>El operando especificado en el fichero IOC no se ajusta al terminal:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tamaño de los datos no es el adecuado. - El modo de asignación del terminal no se ajusta al tipo de operando. - Confusión entre tipos de datos lógicos y aritméticos. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir programa del PLC o el proyecto IOC. - Informar al servicio postventa.
320-0063	<p>Error message</p> <p>Configuración no válida para los ficheros de registro de PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La configuración en CfgPlcLogging es inválida.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio técnico</p>
320-0064	<p>Error message</p> <p>Se ha interrumpido Strobe %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La ejecución del programa NC se ha interrumpido en la emisión de un strobe M, S o T en el programa del PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Probablemente su sistema está en un estado de inconsistencia. Verifique que el estado mostrado de la máquina y de la herramienta activa se corresponda con la situación real. - Informar al servicio postventa.
320-041A	<p>Error message</p> <p>PLC: Imbricación demasiado alta</p> <p>Cause of error</p> <p>Error tiempo de ejecución PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se intentó imbricar entre ellas más de 32 llamadas de módulo. - Se programó una llamada de módulo recurrente, que sobrepasó el límite de 32 imbricaciones. <p>Error correction</p> <p>Modificar programa PLC.</p>

Número de error	Descripción
320-041B	<p>Error message PLC: stack underflow</p> <p>Cause of error Error de tiempo de ejecución PLC: Se intentó obtener datos del stack que no fueron introducidos previamente.</p> <p>Error correction Modificar programa PLC.</p>
320-041C	<p>Error message PLC: stack overflow</p> <p>Cause of error Error tiempo de ejecución: Se intentó depositar más de 128 Byte de datos en el stack. Operandos Word (B/W/D/K) ocupan cada uno 4 Byte, Operandos Logik (M/I/O/T/C) 2 Byte.</p> <p>Error correction Modificar programa PLC.</p>
320-041D	<p>Error message PLC: time out</p> <p>Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: - El proceso cíclico en transcurso de la parte del programa dura demasiado. La estructura de subprogramas debe ser revisada, eventualmente deben ser inicializadas como un job SUBMIT partes del programa de cálculo muy intensivo. - El tiempo de calculo visualizado se aumenta bajo circunstancias mediante la transmisión de datos y el modo de funcionamiento con volante. En caso de duda seleccionar el modo de funcionamiento con volante e iniciar a la vez la transmisión de datos con el máximo Baudrate, a continuación comprobar "MAXIMO TIEMPO DE CALCULO" en el entorno de programación PLC. No deben aparacer valores mayores a 150 % (reserva de seguridad para condiciones de funcionamiento inadecuadas).</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-041E	<p>Error message PLC: Campo no válido para CASE</p> <p>Cause of error Error de tiempo de ejecución en PLC: el operando para la indicación CASE contiene un valor que no puede ser interpretado como offset en la tabla CN (menor que 0 o mayor o igual que la longitud de la tabla).</p> <p>Error correction - Comprobar el programa PLC. - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
320-041F	<p>Error message PLC: subprograma no definido</p> <p>Cause of error Error tiempo ejecución PLC. Subprograma no definido.</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-0420	<p>Error message PLC: Campo index erróneo</p> <p>Cause of error Error de tiempo de ejecución: <ul style="list-style-type: none"> - La dirección para un acceso que escribe sobre los tipos de datos B/W/D/M/I/O/T/C está debido a la inclusión del registro de índices en un campo no válido para estos tipos de operando. - En el acceso sobre un campo constante, el registro de índices contiene un valor que no es posible para este campo (menor que 0 o mayor o igual que la longitud del campo). - La dirección de un string lleva a un valor inadmisibles por la inclusión del registro de índices. - El número de un diálogo (S#Dn[X]) o un aviso de error (S#En[X]) lleva a un valor inadmisibles por la inclusión del registro de índices (menor que 0 o mayor que 999). - En el direccionamiento de un string parcial. </p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-0421	<p>Error message PLC: tabla errores inexistente</p> <p>Cause of error No existe ninguna tabla de errores PLC. <ul style="list-style-type: none"> - Se llamó a un módulo de error PLC 9085/9086 a pesar de que no fue compilada ninguna tabla de errores o de que no hay valores introducidos en la tabla. - Se llamó a un módulo de error PLC 9085/9086 o se fijó una marca de error, a pesar de que la tabla de errores ha sido modificada o borrada tras la compilación. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Compilar tabla de errores PLC. - Comprobar valores en la tabla de errores PLC. </p>
320-0422	<p>Error message PLC: error en llamada de módulo</p> <p>Cause of error Error fatal al llamar al módulo PLC. (p.ej., Módulo 9031: error calculando MP).</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>

Número de error	Descripción
320-0423	<p>Error message PLC: Falta fichero suceso</p> <p>Cause of error No se ha encontrado el fichero definido con PLCEVENTS= en el fichero del sistema plc.cfg.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
320-0424	<p>Error message PLC: Demasiados eventos</p> <p>Cause of error Se han definido más de 15 sucesos para el proceso SPAWN activo (Multitarea cooperativo).</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
320-0442	<p>Error message PLC: tabla errores no .PET</p> <p>Cause of error No hay ningún fichero PET en la tabla de errores PLC seleccionada en el plc.cfg.</p> <p>Error correction Comprobar el formato de la tabla de errores PLC.</p>
320-0443	<p>Error message PLC: tabla errores no encontrada</p> <p>Cause of error La tabla de errores PLC seleccionada en el fichero plc.cfg no fue encontrada.</p> <p>Error correction Comprobar el número de fichero o el número de camino.</p>
320-0444	<p>Error message PLC: tabla err. formato erróneo</p> <p>Cause of error Tabla de errores PLC: La tabla de errores seleccionada en el fichero plc.cfg no tiene un formato binario actual (p.ej., tras un cambio de software).</p> <p>Error correction Borrar la tabla de errores PLC y obtener una nueva tabla de errores a través del interface de datos.</p>

Número de error	Descripción
320-0445	<p>Error message Tabla PET: Demasiadas líneas</p> <p>Cause of error En la tabla PET hay definidos mensajes de error definidos.</p> <p>Error correction En una tabla PET sólo pueden ser evaluadas un número limitado de líneas. Las líneas siguientes son ignoradas.</p>
320-07D0	<p>Error message PLC: Error suma de comprobación</p> <p>Cause of error Error correction</p>
320-07D1	<p>Error message PLC: M4005, M4006, M4007 errónea</p> <p>Cause of error Error tiempo de ejecución PLC: De las marcas M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) hay más de una activa.</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-07D2	<p>Error message PLC:strokes activos simultáneam.</p> <p>Cause of error Error tiempo de ejecución PLC - de las funciones "Posicionamiento PLC", "Desplazar cero pieza" y "Orientación del cabezal " hay más de una activada.</p> <p>Error correction Modificar el programa PLC.</p>
320-07D3	<p>Error message PLC: error de tiempo de ejecución</p> <p>Cause of error Error de duración de tiempo no definido.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
320-07D4	<p>Error message Falta tensión aliment. en X44</p> <p>Cause of error Falta el control de voltaje 24V para el relé.</p> <p>Error correction Comprobar la alimentación 24V.</p>

Número de error	Descripción
320-07D5	<p>Error message Cableado erróneo del PARO DE EMERGENCIA</p> <p>Cause of error - El cableado del circuito de parada de emergencia es erróneo</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar el cableado</p>
320-07D6	<p>Error message STOPP a través de PLC</p> <p>Cause of error El sistema ha sido parado por el programa PLC</p> <p>Error correction Tener en consideración otros avisos, eventualmente informar al fabricante de la máquina. El control debe apagarse y reiniciarse de nuevo.</p>
320-07D7	<p>Error message M0-999 y B0-127 borrados</p> <p>Cause of error Se han borrado datos mediante la introducción del número clave 532110. El sistema se ha detenido.</p> <p>Error correction Reiniciar el control</p>
320-07D8	<p>Error message Cambiar la batería</p> <p>Cause of error La tensión de la batería del puffer ha descendido hasta su valor más bajo.</p> <p>Error correction Cambiar la batería del puffer (ver modo de empleo).</p>

Número de error	Descripción
320-07D9	<p>Error message</p> <p>Temperatura demasiado alta (CPU%1 := %2°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control.</p> <ul style="list-style-type: none"> - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa
320-07DA	<p>Error message</p> <p>Temperatura de la unidad principal MC demasiado alta := %1°C</p> <p>Cause of error</p> <p>El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control.</p> <ul style="list-style-type: none"> - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa
320-07DB	<p>Error message</p> <p>Ventilador carcasa MC defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <p>La velocidad del ventilador de la carcasa es demasiado baja.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-07DC	<p>Error message</p> <p>Falta tensión alimentac. en equipo</p> <p>Cause of error</p> <p>Las tensiones de alimentación en un dispositivo en la línea HSCI están fuera de los rangos especificados.</p> <p>Posibles dispositivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unidad principal MC - Grupo entradas/salidas PL - Panel de mandos de la máquina MB - otras CC en Strang HSCI <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentación de tensión de los dispositivos insuficiente - Cortocircuito en la alimentación de la tensión - Cortocircuito en entradas/salidas PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las tensiones de alimentación en los aparatos conectados - Comprobar el cableado ante posibles cortocircuitos (p.ej., entradas o salidas PLC) - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa
320-0BB8	<p>Error message</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0FA1	<p>Error message</p> <p>M</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0FA2	<p>Error message</p> <p>S</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0FA3	<p>Error message</p> <p>T0</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
320-0FA4	Error message TOOL CALL Cause of error Error correction
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strobe Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Acuse de recibo Cause of error Error correction
320-0FA8	Error message Parámetros Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Velocidad Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Mode Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message Nivel de gama Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0FAC	Error message Indice Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Almacén Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Puesto Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Canal Cause of error Error correction
320-0FB0	Error message Estado Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manual Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Incremental Cause of error Error correction
320-0FB3	Error message Referenciar Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
320-0FB4	Error message Palpar Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Dirección negativa Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Posición Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Avance Cause of error Error correction
320-0FB8	Error message Sin fin lím. carrera Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message Sin Parada NC Cause of error Error correction
320-0FBB	Error message Falta tensión de alimentación en unidad HSCI Cause of error Se ha detectado que en un aparato del bus HSCI falta la tensión de alimentación +24 V. Está presente la señal-PF.BOARD en estado S. Error correction - Abrir el diagnóstico de bus y comprobar los avisos de estado de los aparatos conectados al sistema de bus HSCI - Alimentar correctamente con la tensión +24 V-NC y +24 V-PLC todos los aparatos conectados al sistema de bus HSCI - Reiniciar el control

Número de error	Descripción
320-0FBC	<p>Error message</p> <p>Se detiene al TNC, las funciones de máquina se realizan</p> <p>Cause of error</p> <p>El programa del PLC retarda la parada del control numérico.</p> <p>Error correction</p> <p>Ejecutar las funciones de la máquina solicitadas por el programa PLC.</p>
320-0FBE	<p>Error message</p> <p>Herramienta inconsistente</p>
320-0FBF	<p>Error message</p> <p>Para un error PET se ha definido más de un tipo de error</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - En una tabla de errores (.PET), para un error se ha definido más de una clase de error. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para el error en cuestión, definir únicamente una clase de error. - Se puede obtener información adicional (nombre de la tabla y número de error) en la lista de errores mediante la Softkey "Info interna". - Informar al servicio técnico
320-0FC0	<p>Error message</p> <p>Entrada rápida PLC parametrizada erróneamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Una entrada rápida de PLC no se ha definido o bien se ha definido erróneamente en el fichero IOC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de E/S - Informar al servicio técnico
320-0FC2	<p>Error message</p> <p>Instalación JHIOsim incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>Windows: JHIOsim-DLL no existente Virtual Box: Instalación incompleta Virtual Box: La carpeta común /mnt/sf/IOsim no existe</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la instalación de Virtual Box y de Windows</p>

Número de error	Descripción
320-0FC3	<p>Error message</p> <p>No es posible iniciar un programa NC en este momento</p> <p>Cause of error</p> <p>Actualmente no se permite el inicio de un programa NC, ya que los ejes están ejecutando trabajos de movimiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Reintentar el inicio del programa NC más tarde</p>
320-0FC4	<p>Error message</p> <p>Sistema sobrecargado - Puffer de noticias lleno</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han autorizado demasiados trabajos en un corto lapso de tiempo en el sistema del tiempo de ejecución del PLC. Esto conduce a que las noticias correspondientes no pueden ser entregadas en el sistema.</p> <p>Estos trabajos proceden de llamadas de módulos PLC o de llamadas de la biblioteca de funciones Python para aplicaciones de OEM.</p> <p>Se ha agotado la capacidad del sistema disponible para el almacenamiento temporal de las noticias, el programa PLC se ha parado.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el programa PLC o la aplicación del OEM.</p> <p>Repartir mas a tiempo las llamadas a módulos PLC o a las funciones de la biblioteca de funciones JH en las aplicaciones Python del OEM</p>
320-0FC6	<p>Error message</p> <p>Temperatura unidad principal MC demasiado alta := %1°C (aviso)</p> <p>Cause of error</p> <p>El sensor de temperatura del control detecta una temperatura demasiado alta dentro de la carcasa del control.</p> <ul style="list-style-type: none"> - evacuación de calor insuficiente en el armario eléctrico - enrejado del filtro sucio - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - sensor de temperatura defectuoso - montaje inadecuado de los componentes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador del armario eléctrico - renovar el ventilador - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
320-0FC7	<p>Error message</p> <p>Temperatura unidad principal MC demasiado baja := %1°C (aviso)</p> <p>Cause of error</p> <p>La sonda de temperatura detecta una temperatura demasiado baja dentro de la caja del ordenador principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - climatizador defectuoso en el armario eléctrico o del panel de mando (lugar de instalación del MC) - sensor de temperatura defectuoso - componentes mal colocados <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Comprobar el climatizador y, en caso necesario, repararlo - Informar al servicio postventa
320-0FC8	<p>Error message</p> <p>Temperatura de la unidad principal MC demasiado baja : %1°C</p> <p>Cause of error</p> <p>La sonda de temperatura detecta una temperatura demasiado baja dentro de la caja del ordenador principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - climatizador defectuoso en el armario eléctrico o del panel de mando (lugar de instalación del MC) - sensor de temperatura defectuoso - componentes mal colocados <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las condiciones de temperatura en el armario eléctrico - Comprobar el climatizador y, en caso necesario, repararlo - Informar al servicio postventa
320-0FC9	<p>Error message</p> <p>No se permite llamar a una herramienta externa en estos momentos</p> <p>Cause of error</p> <p>Solo se puede llamar una herramienta externa si está insertada en el cabezal durante la llamada. Sin embargo, de momento la herramienta llamada debe permanecer en el mismo puesto que ocupaba anteriormente.</p> <p>Error correction</p> <p>Asignar a la herramienta un puesto en la tabla de puestos.</p>

Número de error	Descripción
322-0002	<p>Error message</p> <p>Puesto herram. incorrecto al arrancar procesamiento bloque (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha iniciado la ejecución de frase con un puesto de la herramienta incorrecto.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiar a la herramienta correcta e iniciar de nuevo.</p>
322-0003	<p>Error message</p> <p>Fecha configuración %1 - %2 contiene error</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero indicado en los datos de configuración para la descripción de una secuencia de cambio de herramienta contiene un error y no será tomado en consideración para el funcionamiento del control.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0004	<p>Error message</p> <p>LLamada a herramienta ambigua</p> <p>Cause of error</p> <p>Dos herramientas deben ser insertadas o cambiadas simultaneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir el programa NC.</p>
322-0005	<p>Error message</p> <p>Fichero no encontrado</p> <p>Cause of error</p> <p>El fichero indicado en los datos de configuración para la descripción de una secuencia de cambio de herramienta no existe.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0006	<p>Error message</p> <p>Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la tabla de puestos TOOL_P no se ha definido ninguna clave primaria (TOOL_P.P., almacén y número de puesto).</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
322-0007	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Para la tabla de puestos TOOL_P se ha definido la columna incorrecta como clave primaria (no TOOL_P.P., almacén y número de puesto)</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0008	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna P de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0009	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna ST de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-000A	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna F de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-000B	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna PTYP de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
322-000C	<p>Error message</p> <p>Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha encontrado una herramienta varias veces en la tabla de puestos.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la tabla de puestos. Borrar la herramienta de los puestos en los que no está, o marcar esos puestos como reservados.</p>
322-000D	<p>Error message</p> <p>Tabla de puestos probablemente inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos internos del control sobre la herramienta cargada no se corresponden con el índice de la tabla de puestos. Esto puede ocurrir, tras la edición o sobreescritura de la tabla de puestos o tras una interrupción en un cambio de herramienta.</p> <p>Posiblemente el contenido de la tabla de puestos no se corresponde con la dotación de la memoria de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar t, dado el caso, corregir el contenido de la tabla de puestos-</p>
322-000E	<p>Error message</p> <p>Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error</p> <p>Para la tabla de puestos TOOL_P no se ha definido una columna necesaria (P, T o RSV).</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al fabricante de la máquina.</p>
322-000F	<p>Error message</p> <p>Fichero no encontrado</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha encontrado el fichero con la tabla de puestos en el camino configurado.</p> <p>Error correction</p> <p>Restaurar el fichero en el camino originario o generar un nuevo fichero en el camino originario o informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
322-0010	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
322-0011	<p>Error message Denegado el acceso a la tabla de puestos</p> <p>Cause of error La llamada a la herramienta no puede continuar ejecutándose, debido a que el acceso a la tabla de puestos está bloqueado. La causa de este bloqueo puede estar en que la tabla de puestos está siendo editada o en el programa PLC.</p> <p>Error correction Finalizar la edición de la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0012	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Faltan los datos de configuración de una columna de la tabla de puestos o éstos son erróneos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>
322-0013	<p>Error message Acceso al fichero imposible</p> <p>Cause of error Falta el fichero con la tabla de puestos o se ha negado el acceso a este fichero.</p> <p>Error correction Restaurar de nuevo el fichero o comprobar los derechos de acceso al mismo y, dado el caso, eliminar una protección ante escritura activa</p>
322-0014	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error El fichero con la tabla de puestos está incompleto, contiene líneas de diferente longitud, errores sintácticos o columnas desconocidas.</p> <p>Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
322-0015	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna T de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0016	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
322-0017	<p>Error message Denegado el acceso a la tabla de puestos</p> <p>Cause of error Está bloqueado por otra aplicación el acceso a la tabla de puestos. Por este motivo, el control numérico no ha podido actualizar la tabla de puestos tras el cambio de herramienta. Posiblemente el contenido de la tabla de puestos no se corresponde con la dotación de la memoria de la herramienta.</p> <p>Error correction Comprobar t, dado el caso, corregir el contenido de la tabla de puestos- Finalizar la edición de la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.</p>
322-0018	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
322-0019	<p>Error message Tabla de puestos incorrecta</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna RSV de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Corregir el fichero o restaurarlo de nuevo, o bien, informar al fabricante de la máquina.</p>

Número de error	Descripción
322-001A	<p>Error message Se requiere cambio de herramienta sin cabezal configurado</p> <p>Cause of error No se ha configurado ningún husillo para el canal 1 (sólo canal 0) no se ha podido asignar implícitamente ningún husillo.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC o informar al fabricante de la máquina.</p>
322-001B	<p>Error message El origen PLC %1 no puede modificarse</p> <p>Cause of error Se ha intentado modificar el origen del PLC con la denominación indicada. El origen no existe o no puede modificarse o el nuevo valor no está permitido.</p> <p>Error correction Comprobar si existe el origen con la denominación indicada y si está habilitado para modificaciones. Comprobar, si el nuevo valor está permitido para este origen. Modificar el programa NC de manera que pueda utilizarse una denominación correcta y un valor permitido.</p>
322-001C	<p>Error message Error del sistema en el PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
322-001D	<p>Error message Tabla de puestos errónea</p> <p>Cause of error Se ha leído un valor incorrecto en la columna L de la tabla de puestos.</p> <p>Error correction Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
322-001E	<p>Error message</p> <p>Puesto en almacén de herramientas bloqueado</p> <p>Cause of error</p> <p>La llamada de herramienta no se puede realizar debido a que el puesto en el almacén de herramientas está bloqueado. La causa de este bloqueo puede residir en que la tabla de puestos está siendo editada o bien en el programa PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la tabla de puestos o informar al fabricante de la máquina.</p>
330-0002	<p>Error message</p> <p>Safe Torque Off (-STO.B.x) activo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error in program run - Safety function Safe Torque Off (STO) is active <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-0003	<p>Error message</p> <p>PARO EMERGENCIA externo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La entrada del PLC "Control listo para el funcionamiento" está inactiva. - El círculo de parada de emergencia se interrumpe a mano o mediante el control numérico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desbloquear el palpador digital de parada de emergencia, encender la tensión de potencia, aceptar el mensaje de error - Comprobar el círculo de parada de emergencia. (Sonda de parada de emergencia, contacto de final de carrera de eje, cableado, etc.)
330-0004	<p>Error message</p> <p>¡Desconectar tensión control!</p> <p>Cause of error</p> <p>La tensión del control está todavía conectada.</p> <p>Error correction</p> <p>Desconectar la tensión del control.</p>
330-0005	<p>Error message</p> <p>Relé: ¿Contacto reposo abierto?</p> <p>Cause of error</p> <p>En la cadena de relés hay uno o más relés con el contacto de reposo abierto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el funcionamiento del relé. - Dado el caso, informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-0006	<p>Error message Conectar tensión control</p> <p>Cause of error La tensión del control está desconectada.</p> <p>Error correction Conectar la tensión del control.</p>
330-0008	<p>Error message Inversor no preparado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No ha sido posible la conexión del accionamiento por causa de un inversor no preparado (señal RDY). - En las pletinas de interfaz para los inversores Siemens no se ha liberado el segundo eje - Ninguna señal de conmutación en los contactores o relés del inversor - Inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - Interrupción en el cable de Bus del inversor (bus de alimentación, bus del aparato bus PWM) - Interfaz PWM al control defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Subsanan la interrupción en el armario eléctrico - reemplazar el inversor compacto, alimentador del inversor o módulo de potencia defectuosos - reemplazar cable defectuoso - Informar al servicio postventa
330-0012	<p>Error message MC pulsador de máquina presionado</p> <p>Cause of error ¡El contacto de un pulsador de máquina está cerrado!</p> <p>Error correction Soltar el pulsador o informar al servicio postventa.</p>
330-0013	<p>Error message Relé: ¿Contacto n.c. cerrado?</p> <p>Cause of error En la cadena de relés está cerrado el contacto de reposo de todos los relés.</p> <p>Error correction Comprobar el relé en sus funcionamientos. Dado el caso, informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
330-0014	<p>Error message CC%2 inversor cabezal RDY=0</p> <p>Cause of error La etapa de potencia del cabezal no pudo conmutarse a lista para el funcionamiento. - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X71 en UE/UV/UVR, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - etapa de potencia defectuosa - cable PWM de bus roto</p> <p>Error correction Comprobar el cableado, informar al servicio postventa</p>
330-0015	<p>Error message CC%2 inversor ejes RDY=0</p> <p>Cause of error La etapa de potencia de un eje no pudo conmutarse a lista para el funcionamiento. - relé de seguridad no aplicado (p.ej., conector X72 en UV, X73 en tarjeta enchufable de HEIDENHAIN para Simodrive) - etapa de potencia defectuosa - cable PWM de bus roto</p> <p>Error correction Comprobar el cableado, informar al servicio postventa</p>
330-0016	<p>Error message CC%2 inversor cabezal RDY=1</p> <p>Cause of error La parte de potencia del cabezal está lista para el funcionamiento. a pesar de que debería estar desconectada.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0017	<p>Error message CC%2 inversor ejes RDY=1</p> <p>Cause of error El módulo de potencia de una eje está listo para el funcionamiento a pesar de que debería estar desconectado.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-001A	<p>Error message Entrada (ES.B) diferente de 0</p> <p>Cause of error Durante el test dinámico se esperan 0V en la entrada NE2. Si hay en esta entrada 24 V, aparece el aviso de error.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
330-001B	<p>Error message Test canales de corte inactivo</p> <p>Cause of error El test de los canales de corte no ha podido ser ejecutado por el MC.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-001F	<p>Error message CC%2 Error suma de comprobación FS</p> <p>Cause of error Error en la suma de comprobación a causa de datos erróneos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0020	<p>Error message Buffer de comando desbordado</p> <p>Cause of error La CC no pudo ejecutar demasiados comandos de la MC.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0021	<p>Error message Comando no se corresponde</p> <p>Cause of error El comando recibido en la CC como Echo no se corresponde con el comando enviado por la MC.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0022	<p>Error message CC%2 comando no reconocido</p> <p>Cause of error El comando no fue reconocido por el CC tras transcurrir 200 ms.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0023	<p>Error message Función FS no ejecutada</p> <p>Cause of error No se han ejecutado una o varias funciones FS dentro de un ciclo.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
330-0024	<p>Error message MC tecla validación volante pulsada</p> <p>Cause of error Se ha pulsado la tecla de confirmación del volante. Mediante el parámetro CfgHandwheel->type se ha seleccionado un volante incorrecto.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controlar las teclas de confirmación. - Ajustar correctamente el dato de configuración; - Informar al servicio postventa. </p>
330-0025	<p>Error message Datos erróneos de CC%2</p> <p>Cause of error Error de software.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0026	<p>Error message Reloj sist. MC desig. CC%2</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Error de hardware (generador de cuarzo) - Error de software interno </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Cambiar la pletina del regulador o la pletina principal - Comprobar la versión de software </p>

Número de error	Descripción
330-0027	<p>Error message</p> <p>Desv. pos. MC demas. grande %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La desviación de la posición alcanzada entre el sistema de medida de velocidad y el de posición es mayor que el valor del parámetro CfgAxisSafety->positionDiffRef o CfgAxisSafety->positionDiffRun.</p> <ul style="list-style-type: none"> - demasiada diferencia entra la posición calculada desde los impulsos del sistema de medida y los impulsos del sistema de medida de velocidad - en una primera puesta en marcha: estandarización errónea de los impulsos del sistema de medida de velocidad (p.ej., se ha introducido una falsa inclinación del cabezal) - demasiada holgura mecánica - acoplamiento, engranaje, etc. defectuosos - correas rotas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - desconectar y conectar el control - Comprobar CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun - en una primera puesta en marcha: comprobar la estandarización de los impulsos del sistema de medida de velocidad (p.ej., introducir una correcta inclinación del cabezal) - controlar la holgura mecánica - reparar acoplamiento, engranaje, etc. - renovar correas - Informar al servicio postventa
330-0028	<p>Error message</p> <p>Ningún valor posic. desde CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dentro de un determinado intervalo de tiempo el CC no ha enviado ningún valor de posición al MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apagar y encender el control de nuevo. - Informar al servicio postventa.
330-0029	<p>Error message</p> <p>Ningún valor posic. MC a CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>El MC no debe enviar ningún valor de posición al CC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apagar y encender el control de nuevo. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-002A	<p>Error message</p> <p>Ejes chequ. MC/CC%2 desiguales</p> <p>Cause of error</p> <p>Estado contradictorio del valor de la posición registrada en el MC y CC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Apagar y encender el control de nuevo. - Informar al servicio postventa.
330-002B	<p>Error message</p> <p>Versión fich. Include %2 defect.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Número de versión diferente de un fichero Include llamado en MC y CC. - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la versión de software - Informar al servicio postventa
330-002D	<p>Error message</p> <p>Conectar cabezal</p> <p>Cause of error</p> <p>Con las puertas de protección A/S abiertas se pulso para el arranque sólo la tecla de inicio del cabezal sin la tecla de confirmación.</p> <p>Error correction</p> <p>Pulsar al tecla de arranque del cabezal y la tecla de confirmación.</p>
330-002E	<p>Error message</p> <p>SMP or checksum erroneous</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-002F	<p>Error message SMP or checksum calculation erroneous</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. - Machine parameter file could not be opened or does not exist. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency
330-0030	<p>Error message Los ejes seguros deben tener entradas sinusoidales</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error SG (orientación de seguridad) <p>Error correction</p>
330-0031	<p>Error message No se puede ver el estado del eje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error SG (orientación de seguridad) <p>Error correction</p>
330-0033	<p>Error message El eje sólo puede comprobarse en el modo de func. "referenciar"</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and switch to the REF mode. - Then home the axes. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-0034	<p>Error message Nº de eje no válido o eje no seguro</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not a safe axis. - The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency
330-0035	<p>Error message El eje ya ha sido comprobado</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Axis to be tested has already been checked. - The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency
330-0036	<p>Error message Aún no se ha referenciado el eje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested has not yet been homed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency
330-0037	<p>Error message Eje en movimiento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not yet stationary. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill. - Then test the axis. - Inform your service agency
330-0038	<p>Error message Eje no en posición de test</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not located at the test position (S machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety). - Axis deviates too far away from the test position (S machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position. - Then test the axis. - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-0039	<p>Error message</p> <p>No está pulsada la tecla de confirmación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - When testing the axis (message: "Confirm with permissive key") control receives no permission through a permissive key. - Permissive key(s) defective. - Test of the axes cannot be concluded without permission. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the hardware of the permissive keys. - Inform your service agency
330-003A	<p>Error message</p> <p>Falta autorización para la comprobación del eje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3). - Then test the axis. - Inform your service agency.
330-003C	<p>Error message</p> <p>Entrada S MC %2 distinta</p> <p>Cause of error</p> <p>Safety-oriented input of the SPLC-MC is not equal to input of the SPLC-CC (e.g. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x).</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
330-003D	<p>Error message</p> <p>Entrada S CC%2 distinta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada de seguridad del CCU distinta en >400 ms que la entrada de seguridad del MCU. - Nivel distinto en la entrada del módulo de seguridad: 0 = configuración eje A1/A2 1 = configuración eje B1/B2 2 = -- (LIBRE) 3 = tecla de habilitación del panel de máquina 4 = contestación desconexión 5 = -- (sólo CC: Stop NC) 6 = -- (sólo CC: Stop cabezal) 7 = tecla de habilitación del volante 8 = velocidad reducida segura ejes/cabezal 9 = -- (libre) 10 = velocidad reducida segura ejes auxiliares 11 = modo de funcionamiento 3 (contacto de llave 1, pos3) (parada de funcionamiento segura ejes/cabezal) 12 = -- (libre) 13 = tecla de habilitación en el cambiador de herramientas 14 = -- (sólo CC: tecla de máquina activa) 15 = -- (sólo CC: máquina ON) 16 = -- (sólo CC: parada NC + cabezal) 17 = activar soltar sujeción de herramienta 18 = modo de funcionamiento 2 contacto de llave 1,Pos2) 19 = modo de funcionamiento 4 contacto de llave 2) - Error de cableado X65, X66 (,X67) - Módulo de seguridad defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa - Comprobar cableado X65, X66 (,X67) - Cambiar el módulo de seguridad
330-003E	<p>Error message</p> <p>Conmutador final MC %2 +</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute positive limit position value (in the positive traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
330-003F	<p>Error message</p> <p>Conmutador final CC %2 +</p> <p>Cause of error</p> <p>La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento positivo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo.</p> <p>El fin de carrera positivo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.
330-0040	<p>Error message</p> <p>Conmutador final MC %2 -</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute negative limit position value (in the negative traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency
330-0041	<p>Error message</p> <p>Conmutador final CC %2 -</p> <p>Cause of error</p> <p>La trayectoria de la herramienta calculada excede los límites de desplazamiento negativo de la máquina. Probablemente no se ha utilizado el ajuste de máquina actual y por este motivo la pieza se encuentra en una posición errónea en el área de trabajo.</p> <p>El fin de carrera negativo del software está definido con el dato de configuración CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las coordenadas programadas, dado el caso, modificar el programa. - Comprobar el punto de referencia, si se precisa, establecerlo de nuevo.

Número de error	Descripción
330-0042	<p>Error message Control de paro MC %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La desviación de posición en SBH (parada de servicio segura) es mayor que el valor fijado en el dato de configuración CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Si se frena un eje de emergencia y el cabezal, y los ejes quedan en reposo antes que el cabezal, se supervisarán los ejes en estado de reposo en el valor de CfgAxisSafety->positionRangeVmin hasta que también lo esté el cabezal. - Si las puertas de protección están cerradas en el modo de funcionamiento Automático, se supervisarán en modo reposo los ejes, cuyo accionamiento está desconectado (p. ej. ejes apretados) en el valor de CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Al dejar de pulsar la tecla de confirmación, el eje de herramienta todavía es más que 3s en movimiento. <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-0044	<p>Error message Avance MC mayor que SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0045	<p>Error message Avance CC mayor que SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0046	<p>Error message Entrada S del MC %2 no igual a 0</p> <p>Cause of error Las entradas orientadas a la seguridad para el conmutador de llave, contactos de las puertas y salida de emergencia no han sido puestas a cero durante el test cíclico.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa!</p>

Número de error	Descripción
330-0047	<p>Error message Entrada S del CC%1 %2 no igual a 0</p> <p>Cause of error Las entradas orientadas a la seguridad para el conmutador de llave, contactos de las puertas y salida de emergencian no han sido puestas a cero durante el test cíclico.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa!</p>
330-0048	<p>Error message Temper. NC del MC fuera toler.</p> <p>Cause of error La temperatura en el interior del control numérico está fuera de la tolerancia admitida. <ul style="list-style-type: none"> - enrejado del filtro sucio en el armario eléctrico - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - hardware defectuoso </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador - cambiar el ventilador en la carcasa del control numérico / dado el caso, cambiar completamente el control Procurar una mejor ventilación en el armario eléctrico. </p>
330-0049	<p>Error message Temper. NC del CC%2 fuera toler.</p> <p>Cause of error La temperatura en el interior del control numérico está fuera de la tolerancia admitida. <ul style="list-style-type: none"> - enrejado del filtro sucio en el armario eléctrico - climatizador defectuoso en el armario eléctrico - ventilador defectuoso en la carcasa del control - hardware defectuoso </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - limpiar el enrejado del filtro - reparar el climatizador - cambiar el ventilador en la carcasa del control numérico / dado el caso, cambiar completamente el control Procurar una mejor ventilación en el armario eléctrico. </p>
330-004A	<p>Error message MC +5V fuera de tolerancia</p> <p>Cause of error - La tensión de alimentación interna de +5V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa </p>

Número de error	Descripción
330-004B	<p>Error message CC%2 +5V fuera de tolerancia</p> <p>Cause of error La tensión de alimentación de 5V del control está fuera de la tolerancia admitida.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-004C	<p>Error message Estado func. MC no igual al CC</p> <p>Cause of error The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004D	<p>Error message CC%2 estado func. no igual al MC</p> <p>Cause of error - The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004E	<p>Error message Amplitud MC demasiado grande %2</p> <p>Cause of error La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-004F	<p>Error message</p> <p>Amplitud CC demasiado grande %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado grande o la señal para la contaminación está activa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - ajuste erróneo del cabezal al sistema de medida de posición, espacio para ventilación demasiado pequeño (sistemas de medida abiertos) - tensión de alimentación demasiado alta. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la amplitud de la señal del sistema de medida - Informar al servicio postventa
330-0050	<p>Error message</p> <p>Amplitud MC demas. pequeña %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-0051	<p>Error message</p> <p>Amplitud CC demas. pequeña %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La amplitud de la señal del sistema de medida es demasiado pequeña o la señal para la contaminación está activa. - sistema de medida sucio - sistema de medida defectuoso - penetración de humedad - cabezal desajustado (distancia, paralelidad) - cable del sistema de medida defectuoso - entrada del sistema de medida en el control defectuosa - vibraciones - señales de interferencia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0052	<p>Error message Frecuencia MC demasiado alta %2</p> <p>Cause of error En una entrada para sistemas de medida se ha sobrepasado la frecuencia de entrada máxima. - Interferencia en una señal del sistema de medida de velocidad - Vibraciones en la máquina</p> <p>Error correction - Comprobar la conexión del sistema de medida de velocidad (conexión a tierra) - Comprobar el sistema de medida de velocidad - Comprobar la frecuencia de entrada de la señal del sistema de medida - Eliminar vibraciones - Informar al servicio técnico</p>
330-0053	<p>Error message Frecuencia CC demasiado alta %2</p> <p>Cause of error - En la entrada de un sistema de medida se ha sobrepasado la máxima frecuencia de entrada. - Interferencia en la señal del encoder del motor - Vibraciones en la máquina</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Comprobar la conexión del encoder del motor (conexión a masa) - Comprobar el encoder del motor - Comprobar la frecuencia de entrada del sistema de medida - Corregir las vibraciones</p>
330-0054	<p>Error message Revoluc. MC mayor que SLS %2</p> <p>Cause of error The rotational speed exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0055	<p>Error message Revoluc. CC mayor que SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
330-0056	Error message MC: Tecla confirmación HERRAMIENTA pulsada Cause of error La tecla de confirmación del cambiador de herramientas Error correction - Controlar las teclas de confirmación. - Informar al servicio postventa.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Error de hardware - Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-0059	Error message Sin hardware de seguridad Cause of error Los componentes de hardware no son compatibles con el software de seguridad Error correction Informar al servicio postventa.
330-005A	Error message Memoria MC no disponible Cause of error Error de software interno Error correction Informar al servicio postventa
330-005B	Error message MC puertas de seguridad abiertas Cause of error Puertas de seguridad abiertas Error correction Cerrar puertas de seguridad

Número de error	Descripción
330-005C	<p>Error message Eje no comprobado MC %2 iniciado</p> <p>Cause of error Este eje aún no se ha comprobado .</p> <p>Error correction Comprobar el eje</p>
330-005E	<p>Error message Error de software interno</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-005F	<p>Error message ¡Hardware FS usado sin software FS!</p> <p>Cause of error ¡El hardware de seguridad no puede equiparse sin software de seguridad!</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-0060	<p>Error message Error FS en configuración</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The machine parameter or config object is erroneous, incomplete, or the like (datum was read as additional info). - Axis group from config object CfgAxisSafety is not configured. - Safe spindle not in the axis group for spindles - Maximum velocity for SOM 2 is missing or incorrect - Safe feed axis not in the axis group for spindles - The encoder input (position or motor) was configured incorrectly or not at all - PWM output was configured incorrectly - Safe axis not controlled through CC (analog, simulation, PLC spindle, etc.) - Safe axis configured for "referencing on the fly"; check machine parameter MP_refType (400401) - Differing line counts for motor encoder in various parameter sets of one axis - Several axis groups assigned with identical ID - Invalid index number assigned for axis group (negative, too large) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the machine configuration - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-0064	<p>Error message No se realizó test frenado MC</p> <p>Cause of error El test de frenado fue iniciado, pero no se ha recibido desde la CC ningún final en el transcurso de dos segundos.</p> <p>Error correction - Error de software interno - Informar al servicio postventa</p>
330-0065	<p>Error message Comando MC %1 cancelado</p> <p>Cause of error El comando no fue reconocido por el MC tras transcurrir 400 ms.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-0066	<p>Error message Salida PWM MC no disponible</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-0067	<p>Error message CC%2 Timeout comparación versión</p> <p>Cause of error El CC no envía en el transcurso de 2 segundos ningún número de versión (STOPP 0).</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-0068	<p>Error message MC cantidad falsa FS-CC</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa - Cambiar el software</p>

Número de error	Descripción
330-0069	<p>Error message MC error suma de comprobación S</p> <p>Cause of error Error en la suma de comprobación a causa de datos erróneos.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>
330-006A	<p>Error message CC%2 Timeout suma comprob. SMP</p> <p>Cause of error El CC no realiza ninguna suma de comprobación SG-MP en el transcurso de 2 segundos (STOPP 0).</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-006B	<p>Error message MC SOM 2 sólo permite un eje</p> <p>Cause of error En el modo de funcionamiento SOM 2 se ha intentado mover más de un eje.</p> <p>Error correction Mover sólo un eje.</p>
330-006C	<p>Error message MC final +24V en línea de frenado</p> <p>Cause of error En el canal de frenado A MC hay un cortocircuito con 24 V.</p> <p>Error correction - Comprobar el canal de frenado A - Informar al servicio postventa</p>
330-006D	<p>Error message Corto MC 0V en canal freno %2</p> <p>Cause of error En el canal de frenado A MC hay un cortocircuito con 0 V</p> <p>Error correction - Comprobar el canal de frenado A - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-006E	<p>Error message Pulsar tecla confirm. MC SOM 4</p> <p>Cause of error En el modo de operación SOM 4 no se pulsó ninguna tecla de confirmación dentro del tiempo definido en MP529.</p> <p>Error correction Pulsar tecla de confirmación.</p>
330-006F	<p>Error message MC SOM 4 no autorizado</p> <p>Cause of error El modo de funcionamiento BA4 se selecciona mediante el interruptor de llave y, sin embargo, no está desbloqueado a través de los datos de configuración "permitSom4".</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa Modo de funcionamiento desbloqueado mediante los datos de configuración "permitSom4"</p>
330-0070	<p>Error message MC SOM 4 imposible</p> <p>Cause of error 1. Interruptor de llave no está en SOM 1.</p> <p>Error correction 1. Poner el interruptor de llave en SOM 1.</p>
330-0071	<p>Error message No es posible modo funcion. MC</p> <p>Cause of error Error de cableado en las entradas SG BA2.x, BA3.x y BA4.x.</p> <p>Error correction - Informar el servicio postventa - Comprobar el cableado.</p>
330-0073	<p>Error message CC%2 Timeout en medición corriente</p> <p>Cause of error Durante el test de desconexión la CC ejecuta una medición de la corriente iniciada por la MC. Si no se recibe un aviso de retorno tras un máximo de 2 segundos se ejecuta una Reacción Stop0.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-0074	<p>Error message MC incorrecta grupo de eje S</p> <p>Cause of error - The axis-group definition is not allowed in the safe machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety.</p> <p>Error correction - Correct the machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. - Changes in this safe machine parameter may be performed solely by the machine tool builder. - Inform your service agency</p>
330-0075	<p>Error message MC Test de frenado desactivado</p> <p>Cause of error - Mover el eje a una posición segura antes de la de desconexión - El test de freno no es comandado desde en MC</p> <p>Error correction - Error de software - Informar al servicio postventa</p>
330-0076	<p>Error message CC Puertas protección abiertas</p> <p>Cause of error Una o más puertas de protección A/S/T del CC están abiertas.</p> <p>Error correction - Cerrar la(s) puerta(s) o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa</p>
330-0077	<p>Error message Error suma de comprobación A</p> <p>Cause of error La suma CRC de los EPROMs IC-P1 e IC-P2 es errónea.</p> <p>Error correction - Conectar o desconectar el control o reiniciarlo de nuevo - Informar al servicio postventa.</p>
330-0078	<p>Error message Supervisión del movimiento MC %2</p> <p>Cause of error - hardware defectuoso - cabezal no regulable</p> <p>Error correction - ajustar el cabezal - cambiar el hardware - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-0079	<p>Error message MC proceso frenado erróneo %2</p> <p>Cause of error Los ejes no son regulables. La supervisión dv/dt ha reaccionado.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los parámetros de máquina CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Alinear ejes - Cambiar hardware - Informar al servicio postventa </p>
330-007A	<p>Error message Tecla de máquina CC pulsada</p> <p>Cause of error Una o varias teclas de la máquina conectadas con MT están activas en la página CC.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Dejar de pulsar la(s) tecla(s) o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa </p>
330-007B	<p>Error message MC: Tecla confirmación MB pulsada</p> <p>Cause of error La tecla de confirmación MB está activa en la página MC.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa </p>
330-007C	<p>Error message CC Tecla confirmación MB pulsada</p> <p>Cause of error La tecla de confirmación MB está activa en la página CC.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado - Informar al servicio postventa </p>
330-007D	<p>Error message CC Tecla de confirmación HERRAMIENTA pulsada</p> <p>Cause of error La tecla de confirmación Cambiador de herramientas está activa en la página CC.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Dejar de pulsar la tecla o comprobar el cableado. - Informar al servicio postventa </p>

Número de error	Descripción
330-007E	<p>Error message Inversor MC RDY=0 %2</p> <p>Cause of error Aunque SH1B.x=1 es RDY.x=0</p> <p>Error correction - Error de hardware - Informar al servicio postventa</p>
330-007F	<p>Error message Inversor MC RDY=1 %2</p> <p>Cause of error Aunque SH1B.x=0 es RDY.x=1</p> <p>Error correction - Error de hardware - Informar al servicio postventa</p>
330-0080	<p>Error message Transgresión conmutador final MC %2+</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado por primera vez el interruptor de seguridad de fin de carrera.</p> <p>Error correction - Eliminar el aviso de error mediante "Máquina On" y desplazarse al área de fin de carrera.</p>
330-0081	<p>Error message Transgresión conmutador final MC %2-</p> <p>Cause of error Se ha sobrepasado por primera vez el interruptor de seguridad de fin de carrera.</p> <p>Error correction - Eliminar el aviso de error mediante "Máquina On" y desplazarse al área de fin de carrera.</p>
330-0082	<p>Error message Desv. valor real-nomin. MC demas. grande %2</p> <p>Cause of error - La distancia de arrastre de un eje movido es mayor que el valor indicado en el dato de configuración positionDiffRun.</p> <p>Error correction - Disminuir el avance de mecanizado, aumentar la velocidad. - Eliminar las posibles fuentes de vibraciones, - Si el error persiste: informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
330-0083	<p>Error message Error de software S MC %1</p> <p>Cause of error - Error de software</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
330-0084	<p>Error message Test inicio MC de canales de desconexión imposible</p> <p>Cause of error El test de inicio de los canales de desconexión ha sido comandado por el PLC a pesar de que la entrada Máquina On está inactiva.</p> <p>Error correction - Error en el programa PLC - Informar al servicio postventa</p>
330-0085	<p>Error message CC Tecla de confirmación volante pulsada</p> <p>Cause of error Se ha pulsado la tecla de confirmación del volante en el lado CC. Mediante el parámetro CfgHandwheel->type se ha seleccionado un volante incorrecto.</p> <p>Error correction - Controlar las teclas de confirmación - Ajustar correctamente el dato de configuración - Informar al servicio postventa</p>
330-0086	<p>Error message Parada de emergencia SPLC</p> <p>Cause of error - Reacción de parada para parada de emergencia (SS1) activada por el programa SPLC</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>
330-0087	<p>Error message Error fatal desde el SPLC</p> <p>Cause of error - Reacción de parada para error fatal (SS1F) activada por el programa SPLC</p> <p>Error correction - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-0088	<p>Error message MC tecla de confirmación pulsada</p> <p>Cause of error La tecla de confirmación del panel de la máquina o del volante está pulsada.</p> <p>Error correction - Soltar la tecla de confirmación - Comprobar las entradas</p>
330-0089	<p>Error message CC tecla de confirmación pulsada</p> <p>Cause of error La tecla de confirmación del panel de la máquina o del volante está pulsada.</p> <p>Error correction - Soltar la tecla de confirmación - Comprobar las entradas</p>
330-008A	<p>Error message CC%2 Convertidor ejes RDY=0 (relé de seguridad)</p> <p>Cause of error El relé de seguridad para los ejes (K1) tiene una conexión con 0V.</p> <p>Error correction - Comprobar el hardware.</p>
330-008B	<p>Error message CC%2 Convertidor ejes RDY=1 (relé de seguridad)</p> <p>Cause of error El relé de seguridad para los ejes (K1) tiene una conexión con +24V.</p> <p>Error correction - Comprobar el hardware.</p>
330-008C	<p>Error message MC Tiempo de frenada excedido (SS1) %2</p> <p>Cause of error - The maximum permissible time for braking at the current limit (SS1 reaction) was exceeded.</p> <p>Error correction - Check the parameter values: timeLimitStop1: Default time for stopping the axes/spindle at the emergency braking ramp for SS1 reaction - Inform your service agency.</p>

Número de error	Descripción
330-008D	<p>Error message MC Exceso recorrido en SS2 %2</p> <p>Cause of error Al realizar un frenado en el contorno (SS2) se sobrepasó el recorrido max. permitido en el parámetro de seguridad de la máquina distLimitStop2.</p> <p>Error correction - Comprobar la entrada en distLimitStop2 - Informar al servicio postventa</p>
330-008E	<p>Error message No es posible el cambio MC de SOM_2/SOM_3 hacia SOM_4</p> <p>Cause of error - No se seleccionó el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave no se encuentra en la pos. SOM_1</p> <p>Error correction - Seleccionar el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave en pos. SOM_1</p>
330-008F	<p>Error message No es posible el cambio MC SOM_4 hacia SOM_2/SOM_3</p> <p>Cause of error - No se seleccionó el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave no se encuentra en la pos. SOM_1</p> <p>Error correction - Seleccionar el modo de funcionamiento de seguridad SOM_1 - p. ej., interruptor de llave en pos. SOM_1</p>
330-0090	<p>Error message MC SPLC solicita reacción Stop inválida</p> <p>Cause of error - SPLC solicita una reacción de Stop inválida (SS0, SS1, SS1F ó SS2) para un grupo de ejes/cabezales. - Errores en el programa SPLC</p> <p>Error correction - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-0091	<p>Error message MC SPLC solicita función de seguridad inválida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC solicita una función de seguridad inválida (LI, SLS, STO, SOS ó AUTO) para un grupo de ejes/cabezales. - Errores en el programa SPLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa
330-0092	<p>Error message MC No es posible desactivación del freno %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se activó un accionamiento a pesar de que la función de seguridad STO (par desactivado con seguridad) esté todavía activada. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno - Informar al servicio postventa
330-0093	<p>Error message MC Reloj MC diferente a SKERN MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC no aumenta el Watchdog-Counter interno - Existe un defecto del MC-Hardware o un fallo del Software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
330-0094	<p>Error message MC Reloj MC diferente a SPLC MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC no contiene mensajes del SPLC MC - Existe un defecto del Hardware o un fallo del Software en SPLC MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa
330-0095	<p>Error message MC Reloj MC diferente a SPLC CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC no contiene mensajes del SPLC CC - Existe un defecto del Hardware o un fallo del Software en SPLC CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-0096	<p>Error message</p> <p>MC Error en comparación cruzada: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comparación cruzada entre los datos de seguridad del MC y del CC indica un error - Los datos de la interfaz de programación SPlcApiFromSaftey (NN_XXX) son diferentes en MC y CC - Los datos de la interfaz de programación SPlcApiToSaftey (PP_XXX) son diferentes en MC y CC - Defecto de hardware - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-0097	<p>Error message</p> <p>MC Salida segura desigual: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comparación cruzada de una salida comprobable indica un error - Defecto de hardware - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
330-0098	<p>Error message</p> <p>MC +3,3V fuera tolerancia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensión de alimentación interna de +3,3V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa
330-0099	<p>Error message</p> <p>MC +3,3 V-PIC fuera tolerancia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensión de alimentación interna de +3,3V-PIC del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-009A	<p>Error message MC +12V fuera tolerancia</p> <p>Cause of error - La tensión de alimentación interna de +12V del MC se encuentra fuera de la tolerancia admitida.</p> <p>Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa</p>
330-009B	<p>Error message MC Revoluciones ventil. 1 bajas</p> <p>Cause of error - Las revoluciones del ventilador interno 1 del MC se encuentra por debajo del límite de tolerancia permitido.</p> <p>Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa</p>
330-009C	<p>Error message MC Revoluciones ventil. 2 bajas</p> <p>Cause of error - Las revoluciones del ventilador interno 2 del MC se encuentra por debajo del límite de tolerancia permitido.</p> <p>Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa</p>
330-009D	<p>Error message MC Ventilador no reconocido</p> <p>Cause of error - Hardware (MC) defectuoso</p> <p>Error correction - Sustituir el Hardware (MC) defectuoso - Informar al servicio postventa</p>
330-009E	<p>Error message MC Error registro valor real %2 %1</p> <p>Cause of error El aparato de medición indica un error interno en el registro del valor real</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
330-00A0	<p>Error message MC Eje %2 en regulación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita la función de seguridad STO, a pesar de que el eje todavía se encuentra en regulación - Error de software interno <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-00A1	<p>Error message MC Cabezal %2 en regulación</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El programa SPLC solicita la función de seguridad STO, a pesar de que el cabezal todavía se encuentra en regulación - Error de software interno <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-00A2	<p>Error message MC Desv. valor teó-real de las rev. demas. grande %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La función de seguridad comparación valor teórico-real con los valores de revoluciones indica un error - La desviación máx. permitida entre el valor real y teórico de las revoluciones (speedDiffNom) se sobrepasó más que el tiempo permitido en el parámetro de máquina relacionado con la seguridad timeToleranceSpeed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas en los parámetros de máquina relacionados con la seguridad speedDiffNom y timeToleranceSpeed en CfgAxisSafety - Informar al servicio postventa
330-00A3	<p>Error message MC: Erroneous data from SPLC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Data transfer error - CRC checksum error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-00A4	<p>Error message MC S status reaction is active: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error: -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A5	<p>Error message MC -SMC.A.WD=0</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
330-00A6	<p>Error message MC Software Autotest SMC cargada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unsafe test software loaded for acceptance tests - Caution: Safety functions have been partly deactivated! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A7	<p>Error message MC Tiempo de frenada excedido (SS2) %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El tiempo máximo permitido para la parada controlada (SS2 - Freno en el contorno)se ha excedido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar los valores de parámetro timeLimitStop2: El tiempo concedido para la parada controlada de la reacción SS2 - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00A8	<p>Error message</p> <p>Suma comprobación parám. de máquina seguros no válida</p> <p>Cause of error</p> <p>Como mínimo, para una de las siguientes configuraciones no existe ninguna suma de comprobación o una de las sumas de comprobación no es válida.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Datos de configuración seguros - Configuración de hardware. - Configuración de los aparatos de medición <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00A9	<p>Error message</p> <p>Suma comprobación parám. de máquina seguros modificada</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suma de comprobación almacenada de los parámetros de máquina seguros no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Uno o varios parámetros de máquina seguros se han cambiado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AA	<p>Error message</p> <p>Suma comprobación modificada a través de config. del hardware</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suma de comprobación almacenada de la configuración de hardware del sistema HSCI no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Se cambiaron, eliminaron o añadieron componentes HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de hardware y corregirla si fuera necesario - Con una configuración modificada hay que confirmar las modificaciones mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00AB	<p>Error message</p> <p>Suma comprobación modificada a través de config. del sist. medida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suma de comprobación almacenada de la configuración de los aparatos de medición no coincide con la suma de comprobación nueva calculada. - Se cambiaron, eliminaron o añadieron aparatos de medición <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración de los aparatos de medición y corregirla si fuera necesario - Con una configuración modificada hay que confirmar las modificaciones mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AC	<p>Error message</p> <p>Suma comprobación parám. de máquina seguros modificada</p> <p>Cause of error</p> <p>Registros de parámetros de máquina seguros modificados</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00AD	<p>Error message</p> <p>Desviación no admisible en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros de máquina seguros tienen diferencias entre conjuntos de parámetros individuales de un eje seguro. Esto no está permitido.</p> <p>Los valores deben coincidir en todos los conjuntos de parámetros de un eje.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada del aparatos de medición - Salida PWM - Resolución de aparatos de medición por recorrido - Dirección de conteo - Número de impulsos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00AE	<p>Error message</p> <p>Registro no válido en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>El sistema de configuración CfgAxisSafety contiene valores no válidos en uno de los siguientes parámetros de máquina seguros:</p> <ul style="list-style-type: none"> - positionMatch Posición o valor indicado no es válido - positionDiffRef Desviación o valor indicado no es válido - speedLimitSom2 Velocidad o valor indicado no es válido - axisGroup Grupo de eje no válido, demasiados husillos, demasiados ejes o eje configurado como husillo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00AF	<p>Error message</p> <p>Registro no válido en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>En un parámetro de máquina seguro, la fecha de configuración CfgAxGroupSafety contiene valores no válidos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El número de grupo de ejes en el parámetro de máquina seguro "id" no es válido. - El grupo de ejes no es del tipo "SPINDLE", pero en el parámetro de máquina seguro "brakeAfter" se identifica una dependencia de por lo menos otro grupo de ejes. - El grupo de ejes no es del tipo "SPINDLE", pero en el parámetro de máquina seguro "idleState" se ha ajustado el valor "STO". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y, dado el caso, corregirlos - Desconectar y volver a conectar el control numérico - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00B0	<p>Error message</p> <p>Registro no válido en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro de máquina seguro cfgSafety contiene valores no válidos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00B1	<p>Error message</p> <p>Registro no válido en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>La configuración de los parámetros de máquina seguros no es válida. Existen las siguientes causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se ha configurado una entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) no válida o no existente - se ha configurado una salida PWM no válida o no existente - asignación no válida de ejes/husillos con las pletinas base de regulador - asignación no válida de salida PWM y entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) con las pletinas base de regulador - asignación no válida de salida PWM y entrada de aparato de medición (medición de velocidad o posición) con las pletinas base de regulador <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la configuración en los parámetros de máquina seguros y corregirla si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B2	<p>Error message</p> <p>Desviaciones en los parámetros de máquina seguros</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros de máquina seguros tienen diferencias entre conjuntos de parámetros individuales de un eje seguro. Esto no está permitido.</p> <p>Los valores deben coincidir en todos los conjuntos de parámetros de un eje.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entrada del aparatos de medición - Salida PWM - Resolución de aparatos de medición por recorrido - Dirección de conteo - Número de impulsos <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar las entradas de los parámetros de máquina seguros y corregirlos si es necesario - Desconectar y conectar de nuevo el control - Con valores cambiados de los parámetros de máquina seguros, las modificaciones se deben confirmar mediante la entrada de la palabra clave del fabricante. <p>A continuación se debe realizar el test de aceptación correspondiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00B3	<p>Error message</p> <p>MC Test automático %1 no iniciado</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error en el autotest de seguridad. A modo de comprobación debe ajustarse una señal determinada y ésta no ha sido activada por el componente HSCI indicado.</p> <p>El aviso de error contiene la siguientes informaciones: Autotest MC STEST_<Señal>, STESTDEV_<Componente HSCI>, <Dirección HSCI></p> <ul style="list-style-type: none"> - La señal a ajustar se ha indicado bajo STEST_ - El componente HSCI, que no ha ajustado la señal, está indicado bajo STESTDEV_ - El número indicado en el aviso de error corresponde a la dirección HSCI del componente HSCI afectado <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Componente HSCI defectuoso - Cableado defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el componente HSCI defectuoso - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B4	<p>Error message</p> <p>MC Test automático %1 no reconocido</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha detectado un error en el autotest de seguridad. A modo de comprobación debe ajustarse una señal determinada y ésta no ha sido reconocida por el componente HSCI indicado.</p> <p>El aviso de error contiene la siguientes informaciones: Autotest MC STEST_<Señal>, STESTDEV_<Componente HSCI>, <Dirección HSCI></p> <ul style="list-style-type: none"> - La señal ajustada se ha indicado bajo STEST_ - El componente HSCI, que no ha reconocido la señal, está indicado bajo STESTDEV_ - El número indicado en el aviso de error corresponde a la dirección HSCI del componente HSCI afectado <p>Posibles causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Componente HSCI defectuoso - Cableado defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el componente HSCI defectuoso - Comprobar el cableado - Informar al servicio postventa
330-00B5	<p>Error message</p> <p>MC Comando erróneo del MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00B6	<p>Error message</p> <p>MC Modo de funcionamiento erróneo del SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error en el programa SPLC - SPLC solicita un modo de funcionamiento inválido <p>Los modos de funcionamiento válidos son SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4</p> <ul style="list-style-type: none"> - Error de software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00B7	<p>Error message Control frenado MC defect. %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inversor defectuoso - Cableado del control de frenado incorrecto (cortocircuito a 0 V, cortocircuito a 24 V) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00B8	<p>Error message Control de frenado MC defectuoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inversor defectuoso - Cableado del control de frenado incorrecto (cortocircuito a 0 V, cortocircuito a 24 V) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio postventa
330-00B9	<p>Error message MC Error en canal de desconexión STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Defecto en el borrado de impulsos específico de ejes para la componente de potencia a través de canal A. Señal de desconexión: STO.A.P.x Canal de desconexión: STO.A.x La señal de respuesta para este canal de desconexión tiene el estado equivocado, p. ej. en</p> <ul style="list-style-type: none"> - convertidor JH: componente de potencia indica "listo" (RDY.x=1) a pesar de que se espera "no listo" (RDY.x=0). - Convertidor DRIVE-CLiQ: la señal de diagnóstico correspondiente es "1" a pesar de que se espera "0". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (cable PWM) - Error de hardware (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00BA	<p>Error message</p> <p>MC Error en canal de desconexión STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p>Cause of error</p> <p>El test de los canales de desconexión ha detectado un error. Defecto en la validación de impulsos específica de ejes para la componente de potencia a través de canal A. Señal de desconexión: STO.A.P.x Canal de desconexión: STO.A.x La señal de respuesta para este canal de desconexión tiene el estado equivocado, p. ej. en</p> <ul style="list-style-type: none"> - convertidor JH: componente de potencia indica "listo" (RDY.x=0) a pesar de que se espera "no listo" (RDY.x=1). - Convertidor DRIVE-CLiQ: la señal de diagnóstico correspondiente es "0", a pesar de que se espera "1". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado (cable PWM) - Error de hardware (componente de potencia, unidad de regulación) - Informar al servicio postventa
330-00BB	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.

Número de error	Descripción
330-00BC	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.
330-00BD	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-00BE	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency
330-00C0	<p>Error message</p> <p>Se requiere autotest</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha sobrepasado el tiempo de intervalo máx. permitido para el autotest - Para proseguir con el funcionamiento de la máquina con las puertas de protección abiertas, es preciso realizar el autotest <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iniciar el autotest - Con las puertas de protección cerradas se puede confirmar el aviso de error y se puede proseguir con el funcionamiento de la máquina - Con las puertas de protección abiertas o antes de abrirlas, es preciso iniciar el autotest para poder continuar el funcionamiento de la máquina - Informar al servicio postventa
330-00C1	<p>Error message</p> <p>MC La conexión de los accionamientos no es posible: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Señal de interfaz SPLC NN_GenSafe = 0. Por esta razón no es posible conectar el accionamiento. - El programa SPLC no indica la señal del interfaz. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el programa SPLC. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-00C2	<p>Error message</p> <p>Error al activar una configuración FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque la suma de comprobación CRC de las frases de datos FS es distinta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Volver a ajustar el estado "Aceptado" de las últimas frases de datos FS modificadas - Deshacer manualmente los últimos cambios realizados - Recuperar una copia de seguridad válida de la máquina - Informar al servicio técnico
330-00C3	<p>Error message</p> <p>Error de configuración FS: no concuerdan los IDs de las máquinas</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque los ID de máquina introducidos de las configuraciones FS son distintas.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los ID de máquina de herramienta de las configuraciones FS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informar al servicio técnico
330-00C4	<p>Error message</p> <p>Alcanzado el número máximo de frases de datos FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque se ha sobrepasado el número máximo admisible de distintas frases de datos FS.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar frases de datos FS innecesarias - Informar al servicio técnico
330-00C5	<p>Error message</p> <p>Alcanzado el número máximo configuraciones FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha interrumpido la activación de otra configuración FS, porque se ha sobrepasado el número máximo admisible de distintas configuraciones FS.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Borrar configuraciones FS innecesarias - Informar al servicio técnico

Número de error	Descripción
330-00C6	<p>Error message</p> <p>El funcionamiento con volante MC solo permite un eje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> – Two or more axes are being moved in the "Electronic Handwheel" operating mode. - Simultaneous movement of multiple axes is not allowed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Move only one axis in the Handwheel operating mode. - Check the entry in the appropriate safe machine parameter and correct it if necessary. - Inform your service agency.
330-00C7	<p>Error message</p> <p>Se ha producido un error de reconfiguración fatal</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El proceso de reconfiguración para la seguridad funcional FS ha fallado. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se vuelve a ajustar al estado "Aceptado" de todas las configuraciones y frases de datos para la seguridad funcional. - Las frases de datos de comparación se borran. - Instalar una copia de seguridad exhaustiva de la máquina - Informar al servicio postventa.
330-00C8	<p>Error message</p> <p>Aceptación no permitida durante el proceso de configuración</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha llevado a cabo una aceptación de frases de datos o configuraciones durante un proceso de configuración FS. Esto no está permitido. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Efectuar la aceptación cuando el proceso de configuración haya concluido. - Informar al servicio postventa.

Número de error	Descripción
330-00C9	<p>Error message</p> <p>Error al activar una configuración FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Uno de los siguientes parámetros de máquina de seguridad ha sido modificado una vez comenzado el autotest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tiempo hasta el siguiente autotest - Supervisión del tiempo para el test frenado <p>Estos parámetros de máquina sólo pueden modificarse antes del inicio del autotest de seguridad.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anular la modificación de los parámetros de máquina afectados. - Reiniciar el control numérico - Informar al servicio postventa.
330-00CA	<p>Error message</p> <p>Puertas protección específicas de grupo de eje están abiertas (MC) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puerta de protección del grupo de ejes abierta - Para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado de un eje, la puerta de protección del grupo de ejes correspondiente debe estar cerrada <p>Otras causas posibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cableado erróneo de la puerta de protección - Contacto de la puerta de protección defectuoso - Señal de interfaz SPLC PP_AxGrpStateReq distinta a S_STATE_AUTO [10] <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar la puerta de protección específica para el grupo de ejes para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado <p>Eventualmente otras medidas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa

Número de error	Descripción
330-00CB	<p>Error message</p> <p>Puertas protección específicas de grupo de eje están abiertas (CC) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puerta de protección del grupo de ejes abierta - Para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado de un eje, la(s) puerta(s) de protección del espacio de trabajo correspondiente deben estar cerradas <p>Otras causas posibles son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cableado erróneo de la puerta de protección - Contacto de la puerta de protección defectuoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cerrar la(s) puerta(s) de protección para poder ejecutar el auto-test de seguridad o el test de frenado <p>Eventualmente otras medidas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el cableado de los contactos de la puerta de protección - Comprobar el contacto de la puerta de protección - Comprobar el programa SPLC - Informar al servicio postventa
330-00CC	<p>Error message</p> <p>El tiempo hasta el próximo test de frenado no es válido para un eje %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - se ha configurado un tiempo mayor que 0 para un eje no seguro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para un eje que no es supervisado por la seguridad funcional FS, sólo es admisible valor 0 como registro para tiempo.
330-00DE	<p>Error message</p> <p>Función de puesta en marcha para FS activa</p> <p>Cause of error</p> <p>El soporte a la puesta en marcha para las funciones de la Seguridad Funcional FS está activo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El software NC no limita la velocidad - Cabe la posibilidad de que se produzcan movimientos inesperados o situaciones de peligro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - La máquina sólo puede ser empleada por personal cualificado - Solo utilizar la máquina con la mayor precaución - Esta función sólo puede ser activada con la finalidad de la puesta en marcha - Desactivar de nuevo esta función previamente al suministro de la máquina

Número de error	Descripción
330-00E7	<p>Error message</p> <p>El bloque de datos FS no puede decrecer</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Existen al menos dos conjuntos de datos FS con el mismo ID en distintos conjuntos de parámetro, y al menos un parámetro seguro SMP tiene un valor distinto en ambos conjuntos de parámetros. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comparar y ajustar los valores del parámetro seguro SMP del mismo conjunto de datos entre los conjuntos de parámetros. - Con el fin de evitar este tipo de errores, HEIDENHAIN recomienda para ello utilizar la función "KeySynonym". - Notificar al Servicio de atención al cliente.
330-00E8	<p>Error message</p> <p>Se requiere autotest</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se ha superado el intervalo de tiempo máximo permitido para el autotest - Para proseguir con el funcionamiento de la máquina con las puertas de protección abiertas, es preciso realizar el autotest <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iniciar autotest - Con las puertas de protección abiertas o antes de abrirlas, es preciso iniciar el autotest para poder continuar el funcionamiento de la máquina
330-00EA	<p>Error message</p> <p>La activación del modo de modificación automático no es posible</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todavía no ha finalizado la reconfiguración FS. <p>Error correction</p> <p>Esperar hasta que haya terminado por completo el proceso de reconfiguración FS y, a continuación, intentarlo de nuevo.</p>

Número de error	Descripción
330-00EC	<p>Error message</p> <p>MC Estado S reacción activo: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error:</p> <ul style="list-style-type: none"> -SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB or TE machine operating panel has timed out -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of an HSCI component has detected a faulty supply voltage -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of an HSCI component has detected a fault <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
330-00ED	<p>Error message</p> <p>MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The CC controller unit reports a device-specific error.</p> <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency</p>
330-00EE	<p>Error message</p> <p>SKERN-MC: se produjo un error Single-Event-Upset-Fehler (SEU)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno de software - Es posible que sea un fallo esporádico debido a la radiación EMV <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reiniciar el control numérico - Comprobar el apantallamiento y la conexión del apantallamiento del equipo - Proteger con una pantalla o eliminar las fuentes de interferencia EMV - Informar al servicio postventa
330-00EF	<p>Error message</p> <p>Error SMC en los datos de configuración %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los parámetros de configuración no corresponden a los valores esperados.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de máquina y, dado el caso, corregirlos</p>

Número de error	Descripción
330-00F0	<p>Error message</p> <p>Comprobación de los ejes de diferentes grupos de ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>You attempted to check axes of different axis groups simultaneously.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the configuration: axes that are coupled in a rigid gantry combination must belong to the same axis group - Uncouple a dynamic gantry combination if you want to check it - If necessary, inform your machine manufacturer
330-00F1	<p>Error message</p> <p>Reconfiguración durante la comprobación de ejes</p> <p>Cause of error</p> <p>Safe machine parameters were reconfigured while the axes were being checked. Checking was therefore aborted.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Re-check the axes - If the problem persists, inform your machine manufacturer
330-00F2	<p>Error message</p> <p>Comprobación de un eje supervisado externamente</p> <p>Cause of error</p> <p>You attempted to check an externally monitored axis. The control can check only internally monitored axes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the parameter CfgAxParSafety/encoderForSafety - Inform your service agency
330-00F3	<p>Error message</p> <p>Faltan teclas de confirmación en la comprobación</p> <p>Cause of error</p> <p>While checking an axis, you failed to press the permissive button within the time prescribed by the control.</p> <p>Error correction</p> <p>Re-check the axis.</p>
330-00F4	<p>Error message</p> <p>Comprobación durante un error crítico</p> <p>Cause of error</p> <p>You attempted to check an axis while the functional safety was in a fatal error state.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Restart the control - If necessary, inform your service agency

Número de error	Descripción
330-00F5	<p>Error message Eje no en posición de test</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be checked is not located at the test position (safe machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety) - Axis is too far from the test position (safe machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position - Then check the axis <p>If the message appears although the axis is at the correct test position:</p> <ul style="list-style-type: none"> - For gantry combinations, an axis other than the one being checked might not be in the correct position. If necessary, uncouple the gantry combination for checking. - Check the configuration of the axis traverse direction and correct it if necessary (machine parameter signCorrActualVal, signCorrNominalVal, or entry in the DIR column of the motor table) - Inform your machine manufacturer
330-00F6	<p>Error message FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p>Cause of error Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety > speedPosComptype with the value noComp is not allowed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reset the acceptance status - Reset the parameter value
330-00F7	<p>Error message Axis in motion</p> <p>Cause of error Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be checked is still in motion - Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill - Then check the axis - Inform your service agency

Número de error	Descripción
330-00F8	<p>Error message Internal software error</p> <p>Cause of error You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p>Error correction - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency</p>
330-00F9	<p>Error message Checking of axes of different axis groups</p> <p>Cause of error You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p>Error correction - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency</p>
330-00FA	<p>Error message Error CC al comprobar los ejes</p> <p>Cause of error Se ha producido un error en la unidad de regulación CC al comprobar los ejes.</p> <p>Error correction Tener en cuenta mensajes de error adicionales de la unidad de regulación CC</p>
330-00FB	<p>Error message Error de software interno SMC</p> <p>Cause of error Se ha producido un error interno de software en la Seguridad Funcional.</p> <p>Error correction Informar al servicio técnico</p>
400-071F	<p>Error message Tecla sin función</p> <p>Cause of error La tecla en este estado no está permitida o no tiene ninguna función.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
400-0720	<p>Error message Frase actual no preseleccionada</p> <p>Cause of error Tras una interrupción de la mecanización del programa, el control no puede continuar la ejecución del programa a partir de la posición en la que se encuentra el cursor en ese momento.</p> <p>Error correction Seleccionar la posición deseada para reentrar en el programa con la función "GOTO" + número de frase, o con la función Proceso hasta una frase.</p>
400-073E	<p>Error message Parámetro no encontrado %1</p> <p>Cause of error No se pudo leer un valor desde los datos de configuración</p> <p>Error correction Comprobar los datos de configuración</p>
400-075F	<p>Error message Error al leer los datos del modelo de %1</p> <p>Cause of error Error al leer los datos del modelo</p> <p>Error correction Borrar el fichero erróneo y cargarlo de nuevo.</p>
400-0760	<p>Error message Error al escribir los datos del modelo a %1</p> <p>Cause of error Error al escribir los datos del modelo</p> <p>Error correction Comprobar la capacidad de memoria, error en el sistema de ficheros</p>
400-0761	<p>Error message No pudo crearse el directorio '%1'</p> <p>Cause of error No se ha podido cargar el directorio</p> <p>Error correction Comprobar la capacidad de memoria, error en el sistema de ficheros</p>

Número de error	Descripción
400-0768	<p>Error message Selección de %1 no admitida</p> <p>Cause of error La tabla de herramientas tool.t está creada exclusivamente para la ejecución del programa.</p> <p>Error correction Seleccionar otra tabla de herramientas.</p>
400-0773	<p>Error message No puede escribirse el parámetro</p> <p>Cause of error probablemente se trate de un fichero de configuración protegido ante escritura</p> <p>Error correction</p>
400-0774	<p>Error message Error en tabla de presets</p> <p>Cause of error La tabla Preset está definida erróneamente, posiblemente a causa de: - La tabla Preset no está disponible o está protegida ante escritura. - Línea 0 no disponible. - Ninguna línea con ACTNO = 1 disponible.</p> <p>Error correction - Elaborar la Tabla Preset eliminando la protección de registro - Insertar la línea 0 en la tabla-Preset - Poner ACTNO de una línea en 1</p>
400-0775	<p>Error message Modelo del gráfico incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
400-0777	<p>Error message Error al transmitir comando al servidor PLC</p> <p>Cause of error Error de software interno.</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa.</p>

Número de error	Descripción
400-077F	<p>Error message El fichero se guarda y todavía no puede abrirse</p> <p>Cause of error The file is now being saved in the editor.</p> <p>Error correction - After the saving process is complete, reselect the file. - The condition is indicated by the "Please wait" icon.</p>
401-0001	<p>Error message No puede enviarse el mensaje %1</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
401-0002	<p>Error message No puede inicializarse la aplicación</p> <p>Cause of error Un acceso al servidor de configuración no es posible. La configuración de los ejes programables es contradictoria.</p> <p>Error correction Comprobar y modificar los datos de configuración</p>
401-0003	<p>Error message Opción %1 introducida incorrectamente</p> <p>Cause of error Error de software interno</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
401-0004	<p>Error message El fichero %1 ya contiene un programa NC codificado binario</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
401-0005	<p>Error message El fichero '%1' no contiene ningún programa NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
401-0006	<p>Error message El fichero %1 ya contiene un programa NC codificado</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
401-0007	Error message El fichero %1 contiene datos en un formato desconocido Cause of error Error correction
401-0008	Error message El fichero %2 será sobrescrito por el fichero %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message La especificación de unidad %2 del fichero %1 no puede ser sustituida Cause of error Un programa NC debe ser instalado en otra unidad que no sea O:, R: ó V:. Error correction Comprobar y modificar los datos de configuración para ciclos y macros NC.
401-000A	Error message Se ha convertido el fichero %2 (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message El fichero %1 no pudo convertirse en el fichero %2 Cause of error Durante la conversión de un programa NC ha aparecido un error, no pudo cargarse el fichero. Error correction Comprobar el camino y la protección ante escritura del fichero de destino.
401-000C	Error message Se ha codificado el fichero %2 Cause of error Error correction
401-000D	Error message Se ha completado la instalación de los ciclos Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
401-000E	Error message Error: Cause of error Error correction
401-000F	Error message Se ha convertido el fichero %2 Cause of error Error correction
401-0010	Error message El fichero %1 contiene datos en un formato ilegible. Cause of error En algún momento ya se ha convertido el programa en un formato de datos ilegible, sin haber ejecutado una copia del fichero de texto, a partir de la cual es posible una nueva conversión. Error correction Volver a copiar el fichero con el texto fuente del programa en el control y volver a iniciar la conversión.
401-0011	Error message El ficheroi %1 contiene un bloque NC sintacticamente erróneo %2. Cause of error El programa utiliza un ciclo o un eje desconocido o contiene otros errores de sintáxis. Error correction Volver a copiar el fichero con el texto fuente del programa corregido en el control y volver a iniciar la conversión.
402-0001	Error message Programación FK: registro entrado contradictorio Cause of error Se han programado datos contradictorios dentro de un elemento del contorno o en diferentes elementos del contorno. Error correction Comprobar y modificar los datos introducidos.

Número de error	Descripción
402-0002	<p>Error message Programación FK: posición de inicio no definida</p> <p>Cause of error No se ha definido una posición de herramienta inequívoca antes del comienzo de una secuencia FK.</p> <p>Error correction Programar una frase de desplazamiento con ambas coordenadas del plano de mecanizado antes del comienzo de una secuencia FK.</p>
402-0003	<p>Error message Programación FK: FPOL sin definir</p> <p>Cause of error Se han programado coordenadas polares dentro de una secuencia FK, pero no se ha definido aún ningún polo.</p> <p>Error correction Programar polo con función FPOL.</p>
402-0004	<p>Error message Programación FK: no se permite FSELECT.</p> <p>Cause of error Hay una frase FSELECT en una secuencia FK, a pesar de que el contorno ya está definido inequívocamente.</p> <p>Error correction Modificar el programa NC: borrar la frase FSELECT correspondiente.</p>
402-0005	<p>Error message Programación FK: contorno demasiado complejo</p> <p>Cause of error El número de las frases FK no resueltas o el número de contornos alternativos seleccionables excede el valor máximo de 32 para cada uno</p> <p>Error correction Utilizar antes FSELECT para resolver las secuencias FK o introducir datos adicionales.</p>
402-0006	<p>Error message Programación FK: error de software interno</p> <p>Cause of error El software del control no pudo calcular el contorno programado a pesar de cumplir todos los requisitos formales según test.</p> <p>Error correction Intentar programar de otra manera el contorno deseado. Dado el caso, informar al servicio postventa del control.</p>

Número de error	Descripción
402-0007	<p>Error message Programación FK: coordenadas no admisibles</p> <p>Cause of error Se ha programado un eje no permitido dentro de una secuencia FK.</p> <p>Error correction Programar en el plano de mecanizado sólo coordenadas que hayan sido definidas mediante FPOL. (Ajuste básico: plano XY).</p>
402-0008	<p>Error message Programación FK: registro introducido incompleto</p> <p>Cause of error No se han programado dentro de una secuencia FK todos los datos requeridos. Los incorrectos son: Sólo una coordenada en la frase FPOL Sólo una coordenada de un punto auxiliar PD, P1, P2 o P3 Punto auxiliar PD sin distancia DO o viceversa Arco circular FC/FCT sin definición de un sentido de giro DR Distancia de un contorno a una línea paralela DP sin línea paralela o viceversa</p> <p>Error correction Completar en el programa NC los datos que faltan</p>
402-0009	<p>Error message Programación FK: bloque de posicionamiento no admisible</p> <p>Cause of error Se ha programado una frase de posicionamiento no permitida dentro de una secuencia FK no resuelta con excepción de: frases FK RND/CHF, APPR/DEP, frases L con componentes de movimiento con excepción de verticales al plano FK.</p> <p>Error correction Resolver primero la secuencia FK por completo o borrar las frases de posicionamiento no permitidas. No se permiten funciones de trayectoria, que están definidas mediante las teclas grises de función de trayectoria y coordenadas contenidas en el plano de mecanizado (Excepción: RND, CHF, APPR/DEP).</p>
402-000A	<p>Error message Programación FK: operación no admisible</p> <p>Cause of error Con secuencias FK abiertas no están autorizados; Final de program PGM END, Transformaciones de coordenadas CYCL DEF 7-11 y 26, Cambio de herramienta TOOL CALL y Llamadas a programa PGM CALL.</p> <p>Error correction Resolver primero la secuencia FK o programar en otra localización las operaciones rechazadas.</p>

Número de error	Descripción
402-000B	<p>Error message</p> <p>Programación FK: referencia de bloque no admisible</p> <p>Cause of error</p> <p>Desde una secuencia FK, un número de frase es usado para hacer referencia al punto final o a la tangente final de una frase, que o bien</p> <ul style="list-style-type: none"> - no existe - esta situada demasiado lejos (> 64 frases más atras ó > 32 frases más adelante) - no es una frase de posicionamiento - pertenece a una categoría de frase de posicionamiento, que no puede ser usada para referencias (transiciones, CC, FPOL, frases que incluyen valores de ejes o coordenadas de máquinas) <p>Error correction</p> <p>Referenciarse en otra frase o renunciar a la referencia.</p>
402-000C	<p>Error message</p> <p>Programación FK: registro introducido incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> * Add FK blocks as the end or edit them. * Add the missing data or NC blocks within the program. <p>Note:</p> <ul style="list-style-type: none"> - In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.) - If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach. <p>An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>
600-0009	<p>Error message</p> <p>Se ha interrumpido el mecanizado en fundición por causa de un error interno. No es posible seguir mecanizando. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sobrecarga de datos o memoria insuficiente</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar, y dado el caso, corregir la pieza acabada</p>

Número de error	Descripción
600-000A	<p>Error message ¡Definida más pequeña la pieza en bruto que la acabada! pieza acabada! %1</p> <p>Cause of error ¡Error en la definición de pieza!</p> <p>Error correction ¡Definir de nuevo la pieza!</p>
600-000B	<p>Error message Drill tip longer than bore! No se efectúa preperforación. %1</p> <p>Cause of error Probablemente ha resultado sin querer el contorno interno al generar el contorno de la pieza acabada.</p> <p>Error correction Comprobar, y dado el caso, corregir la pieza acabada</p>
600-000C	<p>Error message Ya no queda más memoria libre. %1</p> <p>Cause of error El módulo de datos es demasiado pequeño o los contornos son demasiado grandes!</p> <p>Error correction ¡Simplificar la pieza si es posible!</p>
600-000F	<p>Error message Error interno - Más información en alertas del sistema sistema %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
600-0011	<p>Error message No hay nada a mecanizar o no puede mecanizarse nada bajo estas condiciones previas. %1</p> <p>Cause of error ¡Error en los antecedentes!</p> <p>Error correction Definir de nuevo el mecanizado</p>

Número de error	Descripción
600-0012	<p>Error message</p> <p>¡Para este mecanizado no se dispone de ninguna función automática! ¡Por favor.tramitar el mecanizado manualmente!</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Se ha fijado erróneamente la mecanización principal!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Definir de nuevo la mecanización principal!</p>
600-0013	<p>Error message</p> <p>Al no utilizar "Sujetar", se ha asumido una sujeción externa con 15 mm de longitud de sujeción.</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡La pieza no está tensada!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Interrumpir TRUN PLUS y tensar entonces!</p>
600-0015	<p>Error message</p> <p>Como no se determinó ningún límite de corte, éste ha sido situado sobre el final de la pieza.</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>La determinación del límite de corte se abandona sin introducir ningún dato.</p> <p>Error correction</p> <p>Sujetar o introducir valores para el límite de corte.</p>
600-0031	<p>Error message</p> <p>Tool %2 was programmed without cutting speed.</p> <p>Se ha asignado un valor por defecto.</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡La base de datos es incompleta!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Ampliar los datos de corte de la base de datos!</p>
600-0032	<p>Error message</p> <p>¡La herramienta %2 ha sido programada sin avance principal! Se ha asignado un valor por defecto.</p> <p>%1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡La base de datos es incompleta!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Ampliar los datos de corte de la base de datos!</p>

Número de error	Descripción
600-0033	<p>Error message</p> <p>Se han intentado cargar datos de corte para un ID de herramienta no identificable. Esto no es posible. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dado que la herramienta ya ha sido recogida mediante DCS, solo puede cuestionarse un error de software o de hardware</p> <p>Error correction</p> <p>¡Cargar de nuevo la pieza e iniciar de nuevo AAG!</p>
600-0034	<p>Error message</p> <p>No existen datos de corte disponibles para esta herram. (n° Id, material, material de corte %2) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La base de datos no contiene ningún dato bajo la combinación actual Material-Material de corte!</p> <p>Error correction</p> <p>Ampliar los datos de corte de la base de datos, y entonces, iniciar de nuevo AAG!</p>
600-0041	<p>Error message</p> <p>¡La mecanización secundaria requerida no es válida! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de software o datos erróneos en la secuencia de mecanizado!</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la secuencia de mecanizado introducida</p>
600-0049	<p>Error message</p> <p>El bloque de trabajo generado contiene tipos de registros falsos, o falta el registro de la tecnología. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡No se ha cargado ningún registro de tecnología!</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar si se ha seleccionado una herramienta.</p>
600-0051	<p>Error message</p> <p>Debido a un límite de corte condicionada a la geometría de la herramienta, no puede mecanizarse una area a acabar. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El diámetro de la herramienta es demasiado grande</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar o definir otra herramienta</p>

Número de error	Descripción
600-0081	<p>Error message</p> <p>¡Para el cálculo automático del pto. del cambio de herra- la selección de herramienta debe estar en Revolver! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El parámetro de selección de herramienta está erróneamen- te fijado.</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en el editor de parámetros selección de herramienta en el revolver</p>
600-0083	<p>Error message</p> <p>¡No se ha encontrado ningún número de carro válido, se va a trabajar con el número de carro 1! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Header no válido!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Debe introducirse en el Header el número de carro!</p>
600-00A9	<p>Error message</p> <p>Faltan datos sobre el lugar de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos no han sido introducidos correctamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir de nuevo los datos.</p>
600-00AA	<p>Error message</p> <p>Faltan datos sobre la dirección de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos no han sido introducidos correctamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir de nuevo los datos.</p>
600-00AB	<p>Error message</p> <p>Faltan datos sobre el tipo de mecanizado. Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los datos no han sido introducidos correctamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir de nuevo los datos.</p>

Número de error	Descripción
600-00B1	<p>Error message</p> <p>Como no esta disponible ningún taladro con longitud útil suficiente, no puede perforarse. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Si es posible, ampliar la base de datos!</p>
600-00B2	<p>Error message</p> <p>Al no encontrarse ninguna herramienta de desbaste interno adecuada, sólo puede mecanizarse una parte de la pieza %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Si es posible, ampliar la base de datos!</p>
600-00B3	<p>Error message</p> <p>Al no encontrarse ninguna herramienta de acabado interno adecuada, sólo puede mecanizarse una parte de la pieza %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No hay disponible una herramienta que sea exactamente igual.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Si es posible, ampliar la base de datos!</p>
600-00B4	<p>Error message</p> <p>No se dispone de las herramientas adecuadas (Herramienta emergencia/ideal/alternativa: %2)! %3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La base de datos es demasiado pequeña.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir otras herramientas o elevar los valores de tolerancia posibles.</p>
600-00B5	<p>Error message</p> <p>¡Solicitada una herramienta desconocida! Por ello no es posible una selección automática de la herramienta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error de introducción de tipo de herramienta</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir de nuevo el tipo de herramienta</p>

Número de error	Descripción
600-00CC	<p>Error message</p> <p>El diámetro límite del 1er taladro no puede ser más pequeño que el diámetro límite del 2º taladro. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>UBD2 > UBD1</p> <p>Error correction</p> <p>Intercambiar contenido</p>
600-00F9	<p>Error message</p> <p>Por causa de limitaciones de corte tecnológicas necesarias, deben omitirse áreas específicas del mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Limitaciones de corte del mandril de sujeción.</p> <p>Error correction</p> <p>Sujetar la pieza de otra manera.</p>
600-0101	<p>Error message</p> <p>¡Con las indicaciones disponibles acerca de modo, direcc. y lugar de mecanizado no es posible la selec. de herraam.! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se han introducido los datos correctamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir los datos de nuevo.</p>
600-0149	<p>Error message</p> <p>Se han encontrado elementos con datos de mecanizado desconocidos en el contorno de la pieza acabada. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Error en los análisis!</p> <p>Error correction</p> <p>Leer de nuevo el contorno y arrancar de nuevo AAG.</p>
600-0181	<p>Error message</p> <p>¡Longitudes de inicio y de rebose demasiado largas! Collision with workpiece or chuck jaws! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La longitud de avance o del sobrepaso se ha definido demasiado larga.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir la longitud de avance o del sobrepaso.</p>

Número de error	Descripción
600-0189	<p>Error message</p> <p>La direcc. de mecanizado secundaria no es válida, por ello no serán acabados transversalmente elementos frontales. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los cortes secundarios para la mecanización del plano no se han definido o se han definido incorrectamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir correctamente los cortes secundarios.</p>
600-01C3	<p>Error message</p> <p>No se han definido los atributos para el roscado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡No se han definido atributos para la rosca!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Definir atributos para la rosca!</p>
600-01C4	<p>Error message</p> <p>El contorno contiene roscados cuyos elementos del borde no están acabados de mecanizar. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Zonas del contorno no mecanizadas!</p> <p>Error correction</p> <p>Mecanizar manualmente o mecanizar en una segunda sujeción.</p>
600-01C9	<p>Error message</p> <p>Se han definido más de 6 roscas dentro de un lugar de mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se han definido más de seis roscas dentro de un lugar de mecanización</p> <p>Error correction</p> <p>Definir un máximo de seis roscas por lugar de mecanización.</p>
600-0211	<p>Error message</p> <p>La pieza acabada no se encuentra totalmnte en la pieza en bruto. Así, no se puede mecanizar la pieza solicitada. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido erróneamente la pieza.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Borrar una pieza y definir de nuevo!</p>

Número de error	Descripción
600-0212	<p>Error message</p> <p>¡Sentido de rotación del contorno no determinable! torneado del contorno! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido erróneamente la pieza.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Borrar una pieza y definir de nuevo!</p>
600-0213	<p>Error message</p> <p>¡Contorno de la pza. en bruto contiene errores irrepar.! El mecanizado es, en este caso, imposible. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido erróneamente la pieza.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Borrar una pieza y definir de nuevo!</p>
600-0214	<p>Error message</p> <p>Finished part contour contains irreparable errors! El mecanizado es, en este caso, imposible. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha introducido erróneamente la pieza.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Borrar una pieza y definir de nuevo!</p>
600-0215	<p>Error message</p> <p>No program header defined! Sólo tras la definición se procederá con el mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha generado el encabezamiento del programa o tiene una estructura antigua.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Generar encabezamiento del programa!</p>
600-0229	<p>Error message</p> <p>La esquina no es adecuada para el punto de separación. Condición: ángulo esq. int. > 180° - ángulo copiar int. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El punto de separación se ha seleccionado de tal manera que el AAG no se entiende con la estrategia de mecanizado resultante del punto de separación. Éste será ignorado.</p> <p>Error correction</p> <p>La mecanización debe ejecutarse con el IAG o desplazar el punto de separación.</p>

Número de error	Descripción
600-022A	<p>Error message</p> <p>Elemento del contorno a mecanizar mediante el punto de separ. está en area sujeción. El pto. separac. se borrará %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El punto de separación está situado en zona tensora.</p> <p>Error correction</p> <p>O bien, debe tensarse de otra manera, o bien, debe desplazarse el punto de separación.</p>
600-0239	<p>Error message</p> <p>O bien se definen todos las submecanizaciones o no se define ninguna. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
600-0261	<p>Error message</p> <p>El fresado de cajera/isla todavía no es posible. Alternativamente se fresa el contorno. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha definido una figura sin indicación de los atributos. No se reconoce si debe mecanizarse dentro o fuera, Por ello se acepta un mecanizado de cajeras.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Introducir atributos del contorno!</p>
600-0262	<p>Error message</p> <p>El radio de fresado no se puede determinar del contorno. Se utiliza una fresa por defecto (%2). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno no contiene ninguna esquina interna circular. Por ello no puede determinarse el diámetro de la fresa</p> <p>Error correction</p>
600-0263	<p>Error message</p> <p>El sentido giro del contorno no está determinado.No puede determinarse radio de fresa ==> fresa estándar (diám. %2) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno está abierto. Los contornos abiertos sólo pueden ser grabados.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
600-0264	<p>Error message</p> <p>El lado de mecanizado no está claro. Dependiendo de la profundidad se escogerá el lado de mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se han adjudicado atributos de contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Adjudicar atributos de contorno!</p>
600-0265	<p>Error message</p> <p>Cajeras sólo pueden ser mecanizadas por dentro. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha adjudicado a la cajera o bien el atributo "contorno" o bien el atributo "externo"-</p> <p>Error correction</p> <p>¡Adjudicar el atributo "interno"!</p>
600-0266	<p>Error message</p> <p>Las islas sólo pueden mecanizarse externamente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha adjudicado a la isla o bien el atributo "contorno" o bien el atributo "interno"-</p> <p>Error correction</p> <p>¡Adjudicar el atributo "externo"!</p>
600-0267	<p>Error message</p> <p>No se encontró la hta. con diámetro %2. Alternativamente se seleccionó una hta. con diámetro %3. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta correspondiente no está en el revolver o en el fichero o la herramienta con el diámetro indicado no es la adecuada</p> <p>Error correction</p> <p>Preparar la herramienta para el funcionamiento o modificar el parámetro.</p>

Número de error	Descripción
600-02D9	<p>Error message</p> <p>No se encontró ninguna herram.. Por delante debe mecaniz. con herram. izquierda y por detrás con herram. derecha %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02DA	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta en el fichero con la que pueda llevarse a cabo el mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar parámetros.</p>
600-02DB	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta en el fichero con la que pueda llevarse a cabo el mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02DC	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta con una dirección de mecanizado auxiliar válida para el mecanizado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-02DD	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herram.. No puede mecanizarse el contorno con los ángulos de ajuste y de punta dados %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02DE	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herram.. La amplitud de corte (sin radio) de la herram. es muy grande para la perfor. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02DF	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta. La profundidad de penetración no es suficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EO	<p>Error message</p> <p>No encontrada herram. cuya dirección de giro sea adecuada para el lado a mecan. del cont. y la direc. de fresado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se busca una herramienta con un sentido de giro, que aun no está definido.</p> <p>Error correction</p> <p>En los atributos de mecanizado hacer desde Mismo sentido/Sentido contrario o al contrario.</p>

Número de error	Descripción
600-02E1	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Sólo está permitido el mecanizado con herramientas fijas. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02E2	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Sólo está permitido el mecanizado con herramientas accionadas. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02E3	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el dentado de la fresa. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02E4	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta. La longitud útil no es suficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-02E5	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de fresado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02E6	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de fresado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02E7	<p>Error message</p> <p>No se contienen aquí multiherramientas y por ello serán rechazadas. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La selección automática de herramienta no trabaja con Multiherramientas.</p> <p>Error correction</p>
600-02E8	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta, adecuada también para el puesto de montaje de la herramienta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los tipos de asiento de la herramienta y del soporte de la herramienta no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <p>Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-02E9	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta. La longitud útil no es suficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EA	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de taladrado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EB	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de la punta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EC	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el diámetro de espiga. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-02ED	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar la longitud de la isla. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EE	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de inclinación. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02EF	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el paso de roscado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>
600-02F0	<p>Error message</p> <p>No se encontrado ninguna herramienta. Por favor, comprobar el ángulo de centrado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La optimización borra todas las herramientas porque estas parecen inadecuadas para la AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar los parámetros de geometría con los de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-02F1	<p>Error message</p> <p>KNo se ha encontrado ninguna herramienta. Faltan en las herramientas indicaciones acerca del material de corte %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se han introducido en la herramienta los datos sobre el material a cortar.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir en la herramienta los datos sobre el material a cortar.</p>
600-0301	<p>Error message</p> <p>¡No están asignados los parámetros de selección para el modo de selección de la herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Error de parametrización!</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta</p>
600-0302	<p>Error message</p> <p>No están definidos los datos de revolver y de herramienta para el número de carro introducido %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Error de parametrización!</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta</p>
600-0304	<p>Error message</p> <p>¡Sólo puede mecanizarse utilizando el revolver! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La disposición automática de puestos no está asistida por el AAG</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta</p>

Número de error	Descripción
600-0305	<p>Error message</p> <p>¡Asignación carro/husillo no válida en cabecera programa! encabezamiento del programa! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Descripción del parámetro errónea en la cabecera del programa</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar cabecera del programa</p>
600-0306	<p>Error message</p> <p>¡Indicación incorrecta del nº carro en cabecera programa! programa es inválido! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Descripción del parámetro errónea en la cabecera del programa</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar cabecera del programa</p>
600-0307	<p>Error message</p> <p>El tipo de asiento de la herramienta %2 no cuadra con ningún tipo de asiento en el revólver. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>En la selección automática de la herramienta desde fichero tiene lugar un ajuste del tipo de asiento del revolver con el tipo de asiento de la herramienta. Los dos tipos de asiento deben concordar entre sí</p> <p>Error correction</p> <p>Adecuar los tipos de asiento</p>
600-0309	<p>Error message</p> <p>La herramienta seleccionada no se encuentra en el revólver. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El revolver no se ha ocupado correctamente o se ha fijado erróneamente el parámetro de selección de herramienta</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en "NUEVO" la selección de herramienta en la disposición del revolver y arrancar INI_REVBELEGUNG</p>

Número de error	Descripción
600-030A	<p>Error message</p> <p>¡El revólver está lleno! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El revolver está completo</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar la disposición del revolver y eliminar las herramientas superfluas</p>
600-030B	<p>Error message</p> <p>¡No están asignados los parámetros de selección para el modo de selección de la herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Error de parametrización!</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar en el editor de parámetros el parámetro Tipo de selección de herramienta</p>
600-030C	<p>Error message</p> <p>La herramienta %2 no es adecuada para el puesto de asiento %3. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta no se adecua perfectamente por motivo del tipo de asiento y del asiento antepuesto en la descripción del soporte de la herramienta ni en apartadero ni en puesto de seguridad. Se situará por ello en un lugar libre.</p> <p>Error correction</p> <p>Los puestos del asiento en la descripción del soporte de herramienta deben ser descritos correspondientemente.</p>
600-030D	<p>Error message</p> <p>Ya no quedan más puestos de montaje de herramienta libres o herra. no se adecua a soporte por tipo de asiento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El soporte de la herramienta está lleno o la herramienta o los puestos libres en el soporte no concuerdan entre si en la relación al tipo de asiento.</p> <p>Error correction</p> <p>Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.</p>

Número de error	Descripción
600-030E	<p>Error message</p> <p>No se ha encontrado ninguna herramienta, adecuada también para el puesto de montaje de la herramienta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los tipos de asiento de la herramienta y del soporte de la herramienta no coinciden.</p> <p>Error correction</p> <p>Con un tipo de asiento erróneo debe calibrarse el tipo de asiento de la herramienta con el tipo de asiento de los puestos de asiento del soporte de la herramienta.</p>
600-030F	<p>Error message</p> <p>La herramienta %2 no tiene número de leva o puesto. puesto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>En las herramientas de la base de datos debe ser introducido un número de leva o puesto.</p> <p>Error correction</p> <p>Introducir un número de leva o puesto en los datos de la herramienta.</p>
600-0379	<p>Error message</p> <p>La herramienta no figura en el banco de datos ¡(nº de identidad %2)! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta se conecta directamente en el revolver</p> <p>Error correction</p> <p>Memorizar los datos de la herramienta en la base de datos</p>
600-0399	<p>Error message</p> <p>El eje no está preparado, por ello no es posible la mecanización hacia atrás con esta sujeción. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Eje tiene diámetro constante.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Borrar la pieza y definir de nuevo!</p>

Número de error	Descripción
603-0027	<p>Error message</p> <p>Area contorno no mecanizable con herramienta activa.</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto!</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..</p>
603-0161	<p>Error message</p> <p>No es posible extensión contorno límite en ángulo de aproxim. porque genera con ello bucle en contorno. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado el ángulo de aproximación de tal manera que le contorno límite se corta a si mismo al alargar en el ángulo de aproximación.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar al ángulo de aproximación de tal manera que quede excluido un bucle del contorno o seleccionar el campo de mecanizado de otra manera.</p>
603-0162	<p>Error message</p> <p>No es posible extensión contorno límite en ángulo de alejamiento porque genera con ello un bucle en contorno. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado el ángulo de aproximación de tal manera que le contorno límite se corta a si mismo al alargar en el ángulo de aproximación.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar al ángulo de aproximación de tal manera que quede excluido un bucle del contorno o seleccionar el campo de mecanizado de otra manera.</p>
603-0164	<p>Error message</p> <p>Error en la definición de la pieza acabada o en bruto. Elemento inicial area MEC fuera de pza. en bruto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto!</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..</p>

Número de error	Descripción
603-0165	<p>Error message</p> <p>Error en la definición de la pieza acabada o en bruto. Elemento final area MEC fuera de pza. en bruto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Este es realmente un error de definición de la pieza en bruto, es decir, el contorno límite está situado cerca del elemento de arranque fuera de la pieza en bruto!</p> <p>Error correction</p> <p>Comprobar el programa NC en referencia a la definición de la pieza en bruto y dado el caso corregir ésta..</p>
603-0182	<p>Error message</p> <p>¡Debido a la geometría de corte de la herramienta permanece material residual! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La herramienta seleccionada no es la adecuada.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar la herramienta que pueda mecanizar en el contorno profundizaciones desde la geometría del corte.</p>
603-01A2	<p>Error message</p> <p>El area de mecanizado completa es un contorno de inserción y ha sido borrada. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo no debía mecanizar ningún contorno de inmersión. Pero debido a que la totalidad del contorno límite ha sido identificado como contorno de inmersión ha sido borrado.</p> <p>Error correction</p> <p>¡O seleccionar el ciclo "con inmersión" o seleccionar otro campo de mecanizado!</p>
603-01A3	<p>Error message</p> <p>¡Demas. cortes de entallado! Por falta de memoria no se puede ejecutar el ciclo. Disminuir la zona de mecanizac.. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los contornos de inmersión se memorizan internamente en una lista de contornos. No se dispuso de suficiente memoria para memorizar todos los contornos de inmersión. Por ello tuvo que interrumpirse el ciclo.</p> <p>Error correction</p> <p>Debe de intentarse ejecutar el ciclo con un campo de mecanizado más pequeño.</p>

Número de error	Descripción
603-01E0	<p>Error message</p> <p>Posición incorrecta de la esquina de la pieza en bruto (X1,Z1) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La esquina de la pieza en bruto se definió de tal manera que la pieza en bruto no abraza completamente el contorno ICP.</p> <p>Error correction</p> <p>Corregir las coordenadas (X1,Z1).</p>
603-01E2	<p>Error message</p> <p>Permanece material residual en la penetración debido a la amplitud de corte de la herramienta de penetrar. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado la zona de mecanizado de tal manera que la herramienta no pudo alcanzar en cada punto el contorno límite a causa de la geometría del corte.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar otra herramienta u otra zona de mecanizado..</p>
603-0242	<p>Error message</p> <p>En el área de contorno seleccionada no queda para el ciclo nada a mecanizar. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Esto puede suceder cuando la sobremedida es mayor que la distancia máxima entre el contorno límite y el contorno de la pieza en bruto.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar una sobremedida más pequeña u otra zona de mecanizado.</p>
603-0243	<p>Error message</p> <p>En el área de contorno seleccionada no queda para el ciclo nada a mecanizar. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La sobremedidas seleccionadas eran mayores que la distancia máxima entre el contorno límite y el contorno de la pieza en bruto, o bien, debe ser mecanizada una zona que ya ha sido mecanizada.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar una sobremedida más pequeña u otra zona de mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
603-0244	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte longitudinal no es compatible con las pos. de la herramienta actuales. ¡Posicionar herram.! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se definió una limitación vertical del corte y se posicionó la herramienta de tal manera que la limitación del corte cubre el contorno límite de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>¡La herramienta debe estar posicionada en el mismo lado que la limitación del corte, en el que se encuentra el contorno límite a mecanizar! ¡Posicionar de nuevo la herramienta correspondientemente!</p>
603-0245	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se definió una limitación horizontal del corte y se posicionó la herramienta de tal manera que la limitación del corte cubre el contorno límite de la herramienta.</p> <p>Error correction</p> <p>¡La herramienta debe estar posicionada en el mismo lado que la limitación del corte, en el que se encuentra el contorno límite a mecanizar! ¡Posicionar de nuevo la herramienta correspondientemente!</p>
603-0247	<p>Error message</p> <p>Contorno equidistante de la sobremedida no calculable. No se puede ejecutar el ciclo. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Se ha recibido de vuelta desde el equidistante un aviso de error y la equidistancia no se ha tramitado!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Informe al servicio postventa!</p>
603-0261	<p>Error message</p> <p>¡Con la herramienta elegida no es posible la mecanización! ¡Elija otra herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La dirección de mecanizado secundaria que surge de la geometría de corte no ha sido introducida en WZ_NORM. ¡Por ello no está permitido el abatimiento de la herramienta!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra herramienta!</p>

Número de error	Descripción
603-0281	<p>Error message</p> <p>¡Herramienta en posición desconocida! Posicionar la herramienta, por favor. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se definió un límite del corte vertical. ¡Para la herramienta no se han definido coordenadas de posición válidas!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Posicionar la herramienta!</p>
603-0282	<p>Error message</p> <p>¡Herramienta en posición desconocida! Posicionar la herramienta, por favor. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se definió un límite del corte horizontal. ¡Para la herramienta no se han definido coordenadas de posición válidas!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Posicionar la herramienta!</p>
603-0283	<p>Error message</p> <p>¡La herram. está posicionada exactamente sobre el límite vertical del corte! Area mecaniz. no determinable. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se identifica en que cara del límite del corte vertical debe ser mecanizado el contorno límite porque la herramienta esta situada exactamente sobre el eje de limitación.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta sobre la cara a mecanizar del límite del corte vertical.</p>
603-0284	<p>Error message</p> <p>Herram. posicionada exactamente sobre la limitación horizontal del corte. Area mecaniz. no determinable. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se identifica en que cara del límite del corte horizontal debe ser mecanizado el contorno límite porque la herramienta esta situada exactamente sobre el eje de limitación.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta sobre la cara a mecanizar del límite del corte horizontal.</p>

Número de error	Descripción
603-02A1	<p>Error message</p> <p>¡Se ha llamado al ciclo de desbaste con una herramienta no adecuada para ello! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra herramienta!</p>
603-02A2	<p>Error message</p> <p>¡Se ha llamado al ciclo de tronzado con una herramienta no adecuada para ello! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra herramienta!</p>
603-02A3	<p>Error message</p> <p>¡Se ha llamado al ciclo de acabado con una herramienta no adecuada para ello! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra herramienta!</p>
603-02A4	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02A5	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>

Número de error	Descripción
603-02A6	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+Z), ni con secundaria (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02A7	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02A8	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02A9	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (+X), ni con secundaria (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02AA	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>

Número de error	Descripción
603-02AB	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02AC	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-Z), ni con secundaria (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02AD	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02AE	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>
603-02AF	<p>Error message</p> <p>El area del contorno no es mecanizable con la herramienta ni con cuchilla principal (-X), ni con secundaria (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra zona del contorno u otra herramienta!</p>

Número de error	Descripción
603-02B0	<p>Error message</p> <p>Dir. mecaniz. de hta. no es compatible con dir. contorno. No se puede ejecutar el ciclo longitud. o transvers. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha llamado a un ciclo horizontal o vertical con una herramienta cuya dirección de mecanizado no concuerda con la dirección del contorno límite. No se permite un ABATIMIEN-TO de la herramienta porque desde un ciclo horizontal se daría un ciclo vertical y viceversa</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otra herramienta o invertir la dirección de mecanizado!</p>
603-02B1	<p>Error message</p> <p>No puede ejecutarse Penetración con herramienta seleccionada.¡Comprobar PENETRACION y SELECCION DE HERRAMIENTA! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>O se intentó mecanizar una penetración con amplitud 0 o se intentó mecanizar una penetración radial con un punzón axial o viceversa.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Comprobar penetración y selección de la herramienta!</p>
603-02C1	<p>Error message</p> <p>¡No es válida la aproximación al contorno límite con este ángulo debido a la geometría de corte de la herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Con la herramienta preestablecida no es posible una aproximación al contorno límite en este ángulo, porque entonces se cortaría con la cuchilla secundaria!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otro ángulo de aproximación u otra herramienta!</p>

Número de error	Descripción
603-02C2	<p>Error message</p> <p>¡No es válido el alejamiento del contorno límite con este ángulo debido a la geometría de corte de la herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Con la herramienta preestablecida no es posible una aproximación al contorno límite en este ángulo, porque entonces se cortaría con la cuchilla secundaria!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Seleccionar otro ángulo de aproximación u otra herramienta!</p>
603-02C3	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación horizontal del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de desbaste!</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación horizontal del corte.</p>
603-02C4	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte longitudinal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación vertical del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de desbaste!</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación vertical del corte.</p>

Número de error	Descripción
603-02E1	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte longitudinal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación vertical del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de penetración!</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación vertical del corte.</p>
603-02E2	<p>Error message</p> <p>La limitación de corte transversal no es compatible con la pos. de la herramienta actual. ¡Posicionar herramienta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa de la actual posición de la herramienta y de la limitación horizontal del corte seleccionada no puede ser mecanizado el contorno límite en el ciclo de penetración!</p> <p>Error correction</p> <p>Posicionar la herramienta de tal manera que esté al otro lado del eje de limitación del corte o seleccionar otra limitación horizontal del corte.</p>
603-0301	<p>Error message</p> <p>Memoria insuficiente para áreas contorno individual. Ciclo no ejecutable. Reduzca la zona de mecanizado. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno límite cambia tan a menudo con el contorno de la pieza que las zonas individuales del contorno límite no pueden ser memorizadas en la lista de contornos..</p> <p>Error correction</p> <p>Acortar las zonas de mecanizado e intentarlo de nuevo.</p>
603-0321	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-0322	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0323	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0324	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0325	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1 o WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-0326	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0327	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0328	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0329	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-032A	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-032B	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-032C	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-032D	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 3, WO 5 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>

Número de error	Descripción
603-032E	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-032F	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 8, WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-0330	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 5, WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-0331	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3, WO 5 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>

Número de error	Descripción
603-0332	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 4, WO 6 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-0333	<p>Error message</p> <p>El contorno de mecaniz. sobrepasa al eje giratorio. Modifique las coordenadas correspondientes. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Los puntos de las esquinas del contorno de mecanizado fueron programados sobrepasando el centro de giro.</p> <p>Error correction</p> <p>Introduzca los coordenadas de tal manera que el contorno esté situado completamente a un lado del centro de giro.</p>
603-0334	<p>Error message</p> <p>Sin área de mecanizado ¡El ciclo no tiene nada a mecanizar! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno de mecanizado se compone sólo de un recorrido paralelo al eje de tal manera que el ciclo no puede calcular ninguna superficie de mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Modifique las coordenadas introducidas.</p>
603-0335	<p>Error message</p> <p>¡Posición inadmisible de la herramienta! ¡Posicionar delante o encima del área de mecanización! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la posición de la herramienta introducida el ciclo no puede aproximarse al punto de inicio de la mecanización libre de colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicione la herramienta delante o sobre la zona de mecanizado.</p>

Número de error	Descripción
603-0336	<p>Error message</p> <p>¡Memoria de datos RAM está llena! ¡Informe al Servicio! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No se dispone de suficiente memoria de datos para el cálculo del contorno.</p> <p>Error correction</p> <p>Sólo puede solucionarse a través del servicio postventa.</p>
603-0337	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el torneado Seleccionar una herramienta de torneado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-0338	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para la penetración Seleccionar una herramienta de penetrar %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas. ATENCIÓN: ¡La selección de la herramienta decide sobre la mecanización a la derecha o a la izquierda del contorno!</p>
603-0339	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3 o WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-033A	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-033B	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-033C	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 2, WO 8 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-033D	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 6 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-033E	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 4, WO 6 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-033F	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 7 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0340	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0341	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-0342	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0343	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0344	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0345	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-0346	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0347	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0348	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0355	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-0356	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0357	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0358	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0359	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>

Número de error	Descripción
603-035A	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-035B	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-035C	<p>Error message</p> <p>Herramienta incorrecta para el mecanizado Seleccionar WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-035D	<p>Error message</p> <p>La dirección de corte principal no se adecua al contorno.</p> <p>Cause of error</p> <p>Se ha seleccionado una herramienta inadecuada para el mecanizado a realizar.</p> <p>Error correction</p> <p>Escoja una de las herramientas propuestas.</p>
603-0360	<p>Error message</p> <p>Orient. de la herr. no válida para el ciclo transv. (desbaste)</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el ciclo de mecanizado transversal no son posibles las orientaciones de herramienta 2 y 6 en el mecanizado de desbaste.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
603-0361	<p>Error message</p> <p>Orient. de la herr. no válida para el ciclo longit. (desb.)</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el ciclo de mecanizado longitudinal no son posibles las orientaciones de herramienta 4 y 8 en el mecanizado de desbaste.</p> <p>Error correction</p>
603-0366	<p>Error message</p> <p>The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p>Error correction</p> <p>Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob</p> <ul style="list-style-type: none"> - die zu bearbeitende Kontur - das gewählte Werkzeug - die gewählte Anstellung - der programmierte Zyklus <p>der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.</p> <p>Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter.</p> <p>Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p>Error message</p> <p>Profundidad de corte programada demasiado pequeña %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed value is too small.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the NC program</p>

Número de error	Descripción
605-0278	<p>Error message</p> <p>Ya se ha frenado eje de avance en roscado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.</p>
605-0279	<p>Error message</p> <p>Aun se acelerará más el eje de avance en el roscado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly.</p> <p>Error correction</p> <p>Increase the run-in length B</p>
605-027A	<p>Error message</p> <p>Longitud de aceleración calculada demasiado corta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a run-in length, or increase the recess or undercut</p>
605-027B	<p>Error message</p> <p>Longitud de desbordamiento calculada demasiado corta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a run-out length, or increase the recess or undercut</p>

Número de error	Descripción
605-032C	<p>Error message ,TOOL_P' configurado sin almacén de herramientas</p> <p>Cause of error En la configuración de la máquina se ha indicado el camino a una tabla de puestos a pesar de que no hay configurados almacenes de herramientas. Los accesos del sistema del tiempo de ejecución del PLC a la tabla de puestos mediante el nombre simbólico ,TOOL_P' , sólo están autorizados para almacenes de herramientas.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración de la máquina: - Borrar la indicación de camino ,TOOL_P' para la tabla de puestos, su no están configurados almacenes de herramientas.</p>
605-032D	<p>Error message Almacen de herram. configurado sin indicar camino para ,TOOL_P'</p> <p>Cause of error Se han configurados almacenes de herramientas para la tabla de puestos sin indicación de camino TOOL_P.</p> <p>Error correction Adecuar la configuración de la máquina: - Introducir en CfgTablePath el nombre simbólico "TOOL_P" para la tabla de puestos - Introducir el camino para la tabla de puestos bajo "TOOL_P"</p>
605-0342	<p>Error message Puesto de herramienta activo desconocido</p> <p>Cause of error El cambio de herramienta se ha interrumpido.</p> <p>Error correction - Corregir los avisos de error que hayan podido aparecer y repetir el cambio de herramienta - Informar al servicio técnico</p>

Número de error	Descripción
605-0344	<p>Error message</p> <p>Supervisión de la zona de protección en el sistema de ejes no permitido con eje B</p> <p>Cause of error</p> <p>La monitorización de zonas de protección en el sistema de ejes no tiene en cuenta las modificaciones de posición de la herramienta realizadas mediante ejes rotativos (p. ej. eje B).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es necesaria la activación de la monitorización de zonas de protección ampliada (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Además, para máquinas con mecanizado de las caras posteriores, se requieren adaptaciones en el ámbito de la cinemática - Contactar con el fabricante de la máquina - Informar al servicio técnico
605-0358	<p>Error message</p> <p>Starting block of channel <%2> cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>
605-0359	<p>Error message</p> <p>Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the configuration data and complete the tables.</p>

Número de error	Descripción
605-035A	<p>Error message</p> <p>No hay piezas en bruto definidas para el ciclo de torn.</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el cálculo de los recorridos, el ciclo de giro requiere una definición de pieza en bruto. Esta definición de pieza en bruto no se corresponde con la pieza en bruto definida en el BLK FORM.</p> <p>Error correction</p> <p>Definir una pieza en bruto para el ciclo de giro con "FUNCTION TURNDATA BLANK".</p>
606-0062	<p>Error message</p> <p>No se puede calcular el recorrido de aproximación %1</p> <p>Cause of error</p> <p>¡Contorno de pieza acabada o contorno de pieza en bruto completamente inadecuado!</p> <p>Error correction</p> <p>¡Comprobar contornos!</p>
606-02E2	<p>Error message</p> <p>No se ha indicado la zona a mecanizar %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Si ocurre este error con Turn-Plus, se trata de un ERROR DE SOFTWARE INTERNO porque el ciclo no puede ser conectado libremente sin haber determinado la zona de mecanización.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa.</p>
606-02E3	<p>Error message</p> <p>No se permite una altura de seguridad negativa %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Parámetro de mecanizado global erróneo o distancia de seguridad fijada con G47 en un valor sin sentido!</p> <p>Error correction</p> <p>Revisar el parámetro de mecanizado global o fijar con G47 la distancia de seguridad antes de llamar al ciclo.</p>

Número de error	Descripción
606-0343	<p>Error message</p> <p>Profundidad de corte no válida; El ciclo trabaja con 2/3 de la profundidad de corte máx. de la herramienta %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El valor del parámetro P de la función G es igual o más pequeño que 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Fijar de nuevo el parámetro P del bloque NC.</p>
606-0345	<p>Error message</p> <p>El almacen. web para el cálculo de los cortes está lleno %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ejemplo: 50 mm sobremedida con profundidad de corte 0.003 mm. El ciclo necesita demasiada memoria para guardar las líneas de corte completas.</p> <p>Error correction</p> <p>¡Dar mayor profundidad de corte!</p>
606-0385	<p>Error message</p> <p>Dem. increm. angul. para el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Debido a un rango de ángulos con una resolución demasiado alta, el cálculo del ciclo de torneado simultáneo dura demasiado</p> <p>La resolución se redujo automáticamente.</p> <p>Error correction</p>
606-0386	<p>Error message</p> <p>No hay cont. de mecaniz. para el ciclo de torn. simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ciclo ha obtenido un contorno no válido. - Error de software interno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el contorno: Los contornos de la pieza en bruto, del portaherramientas y del gráfico en paralelo deben estar cerrados. Todos los elementos deben ser superiores a cero. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
606-0387	<p>Error message</p> <p>Los elementos del contorno no están marcados correctamente (torneado simultáneo)</p> <p>Cause of error</p> <p>Los elementos de contorno de la trayectoria del punto central no están marcados correctamente para el ciclo de torneado simultáneo.</p> <p>Error correction</p> <p>Se deben satisfacer las condiciones siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Es preciso que una zona abierta del contorno esté marcada como "CYC". - Es imprescindible que el elemento inicial de la zona sea el primer elemento del contorno.
606-0388	<p>Error message</p> <p>Error interno en el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <p>No se ha podido ejecutar el ciclo de torneado simultáneo debido a un error interno.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para información adicional, acceder a "INFO INTERNA". - Generar los ficheros de servicio e informar al servicio técnico postventa.
606-0389	<p>Error message</p> <p>El contorno no puede mecanizarse por completo</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo de torneado simultáneo no puede acabar completamente el contorno programado sin riesgo de colisiones con los parámetros seleccionados.</p> <p>Error correction</p> <p>Adaptar, en la medida de lo técnicamente posible, el rango del ángulo de incidencia en el ciclo y seleccionar otra herramienta para el mecanizado en caso necesario.</p>
606-038B	<p>Error message</p> <p>Torn. simult.: Herr. dem. ancha por detrás del cont. entr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Para un correcto proceso de aproximación o retirada, a lo largo del eje Z, la herramienta no puede estar «detrás» de la pieza en bruto o del contorno de mecanizado.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicione la herramienta más lejos del mandril de sujeción (a lo largo de Z+) para permitir un comportamiento de aproximación/alejamiento correcto.</p>

Número de error	Descripción
606-038C	<p>Error message</p> <p>The tilting motion results in a collision with the tool</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo no pudo girar la herramienta de la posición de salida en la posición inicial calculada en el ciclo o no pudo volver de la posición final a la posición de salida.</p> <p>Error correction</p> <p>Posicione la herramienta fuera de la zona con riesgo de colisiones, más lejos de la pieza.</p>
606-038D	<p>Error message</p> <p>Torneado simultáneo: El radio de corte no puede ser cero</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo de torneado simultáneo necesita una herramienta con un radio de cuchilla mayor que 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Seleccionar otra herramienta para el mecanizado</p>
606-038E	<p>Error message</p> <p>Posición de la herramienta no definida</p> <p>Cause of error</p> <p>Con contornos abiertos debe programarse la posición de la herramienta para el ciclo de giro simultáneo.</p> <p>Error correction</p> <p>Introduzca si la herramienta debe trabajar a la derecha o a la izquierda del contorno.</p>
606-038F	<p>Error message</p> <p>No hay ningún contorno de la herramienta válido para el ciclo de torneado simultáneo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - El ciclo ha obtenido un contorno no válido. - Error de software interno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el contorno: Los contornos de la pieza en bruto, del portaherramientas y del gráfico en paralelo deben estar cerrados. Todos los elementos deben ser superiores a cero. - Informar al Servicio de asistencia al cliente.

Número de error	Descripción
606-0391	<p>Error message</p> <p>No se han podido calcular la aproximación/alejamiento exentos de colisión</p> <p>Cause of error</p> <p>Para el contorno de torneado y posición de la herramienta proporcionados no se pueden calcular recorridos de aproximación/alejamiento sin riesgo de colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Es posible que el contorno no permita recorridos de aproximación/alejamiento sin riesgo de colisiones. Comprobar el contorno y, si fuera necesario, corregir la posición de la herramienta.</p>
606-0392	<p>Error message</p> <p>Los áng. de incid. deseados no se pueden alcanzar sin colisiones</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo no pudo ejecutarse porque el ángulo de ataque programado podría originar colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiar programa NC - Adaptar el ángulo de ataque en consecuencia</p>
606-0393	<p>Error message</p> <p>Áng. de incid. deseado no alcanzable en el inicio del contorno %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El ciclo no pudo ejecutarse porque el ángulo de ataque programado podría originar colisiones.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiar programa NC - Adaptar el ángulo de ataque en consecuencia</p>
606-0394	<p>Error message</p> <p>Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Decrease the clearance angle or - Select a different tool

Número de error	Descripción
606-0396	<p>Error message</p> <p>Cycle changes angle of incidence at starting point %1</p> <p>Cause of error</p> <p>An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Select a different type of approach or - Approach the desired inclination angle manually
606-0397	<p>Error message</p> <p>Cont. aux. cabezal hta. defect. Monitorizac. colisión imposible %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The description of the tool head does not include a closed envelope.</p> <p>Error correction</p> <p>Adapt or correct the description of the tool head.</p>
606-0398	<p>Error message</p> <p>Corr. Desg. daña sobremed. soporte %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize</p> <p>Error correction</p> <p>Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool</p>
606-0399	<p>Error message</p> <p>Máxima aproximación excedida</p> <p>Cause of error</p> <p>La aproximación deseada debe ser menor que la aproximación máxima.</p> <p>Error correction</p> <p>Reducir la aproximación deseada o aumentar la aproximación máxima, si es necesario</p>
606-039A	<p>Error message</p> <p>Ángulo inicial hta. no dentro rango inclinación permitido</p> <p>Cause of error</p> <p>The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p>Error correction</p> <p>Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>

Número de error	Descripción
606-039B	<p>Error message</p> <p>%2 Permanece material residual %1</p> <p>Cause of error</p> <p>El contorno final no se puede mecanizar completamente, queda material residual. Esto puede tener diferentes causas, por ejemplo, la herramienta no puede alcanzar el área respectiva geométricamente o el ángulo de aproximación dado hace imposible alcanzar el material residual, etc.</p> <p>Error correction</p> <p>El material residual debe tenerse en cuenta durante el mecanizado posterior</p>
606-039C	<p>Error message</p> <p>El ciclo no puede mecanizar el contorno final especificado</p> <p>Cause of error</p> <p>Con los parámetros de entrada definidos y la herramienta seleccionada, el ciclo no puede mecanizar el contorno final</p> <p>Error correction</p> <p>Corrija los parámetros de entrada correspondientes o ajuste el contorno final o seleccione una herramienta adecuada</p>
606-039D	<p>Error message</p> <p>Sobrepasada la aproximación máxima de la herramienta</p> <p>Cause of error</p> <p>La aproximación requerida excede 2/3 de la longitud del filo de la herramienta. Las líneas de corte pueden ajustarse, si es necesario.</p> <p>Error correction</p> <p>Reduzca la aproximación deseada o seleccione la herramienta adecuada</p>
606-039F	<p>Error message</p> <p>El paso de profundización no se adecua a longitud de la cuchilla</p> <p>Cause of error</p> <p>Causas posibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La aproximación actual es mayor que la profundidad de corte máxima - La profundidad de corte máxima es mayor que 2/3 de la longitud de cuchilla actual <p>Error correction</p> <p>Reducir la aproximación (máxima) o utilizar una herramienta adecuada</p>

Número de error	Descripción
606-03A0	<p>Error message The safety clearance is too small %1</p> <p>Cause of error The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p>Error correction Program a greater safety clearance.</p>
60C-000B	<p>Error message No se ha programado ninguna velocidad de corte válida</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-000C	<p>Error message Dirección de giro de la herramienta no válida</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-000D	<p>Error message Datos definidos de forma incompleta(% 2)</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-000E	<p>Error message Faltan indicaciones para %2</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>

Número de error	Descripción
60C-000F	<p>Error message El punto de destino debe estar detrás del punto de partida</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-0010	<p>Error message Valor defecto de %2 no coincide con valor defecto de %3</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-0011	<p>Error message El diámetro de herramienta es demasiado grande</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-0012	<p>Error message El tipo de herramienta %2 no es adecuado para mecanizado</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>
60C-0013	<p>Error message La herramienta %2 no es adecuada para el mecanizado</p> <p>Cause of error No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction - Corregir los datos - Reiniciar el programa</p>

Número de error	Descripción
60C-0014	<p>Error message</p> <p>No se indica el diámetro de la cabeza ni el módulo</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0015	<p>Error message</p> <p>Número dientes de hta. no coincide con rueda dentada Real: %2 Nominal: %3</p> <p>Cause of error</p> <p>No se puede ejecutar el ciclo con los datos especificados.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corregir los datos - Reiniciar el programa
60C-0016	<p>Error message</p> <p>No se pueden calcular las profundidades de entrada</p> <p>Cause of error</p> <p>No es posible realizar el cálculo automático de la profundidad de aproximación y de los avances.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificar el número de cortes o poner el valor a 0 (cálculo automático del número de cortes)</p>
60F-0033	<p>Error message</p> <p>La pieza acabada no está dentro de la actual pieza en bruto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Un área del contorno de la pieza acabada, p.ej., un punto final, está situada fuera de la pieza en bruto definida. Esta indicación no tiene ninguna influencia en la mecanización del programa.</p> <p>Error correction</p>
612-0001	<p>Error message</p> <p>Aviso del sistema: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Aviso del sistema. Ha ocurrido un error interno subsanable. El proceso NO se interrumpirá.</p> <p>Error correction</p>

Número de error	Descripción
612-0002	<p>Error message Error del sistema: %1</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error grave. El proceso será finalizado.</p> <p>Error correction</p>
620-004D	<p>Error message ID herramienta no encontrada</p> <p>Cause of error Se ha introducido en la carga del revolver o del almacén una herramienta que no figura en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction Retirar herramienta de la carga del revolver/almacén o introducir herramienta en la tabla de herramientas.</p>
620-00C9	<p>Error message No se ha encontrado la herramienta (%1)</p> <p>Cause of error Se ha introducido en la carga del revolver o del almacén una herramienta que no figura en la tabla de herramientas.</p> <p>Error correction Retirar herramienta de la carga del revolver/almacén o introducir herramienta en la tabla de herramientas.</p>
621-003F	<p>Error message Diámetro hélice superior al doble del diámetro de la fresa %1</p> <p>Cause of error With the selected cutter diameter, material remains standing in the middle of the plunging helix.</p> <p>Error correction Program a smaller "Diameter of helix"</p>
621-0040	<p>Error message Las perfor. piloto se calcularon para otro contorno %1</p> <p>Cause of error For the calculation of the pilot hole positions, a different contour was programmed than the one in the current milling cycle.</p> <p>Error correction Change the position marker of the pilot holes or exchange the contour to be machined</p>

Número de error	Descripción
621-0041	<p>Error message</p> <p>Perfor. piloto calculadas para otra anchura de torneado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>For the calculation of the pilot hole positions, a different trochoid width was programmed than the one in the current milling cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the trochoid width.</p>
621-0042	<p>Error message</p> <p>Las perfor. piloto se calcularon con otra sobremedida %1</p> <p>Cause of error</p> <p>For the calculation of the pilot hole positions, a different oversize was programmed than the one in the current milling cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the oversize</p>
621-0043	<p>Error message</p> <p>No existen esquinas a eliminar por torneado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>For slots and circular pockets, there are no corners to be milled trochoidally.</p> <p>Error correction</p> <p>Program the machining operation as "Complete" or "W/o corner machining"</p>
621-0044	<p>Error message</p> <p>Perforaciones piloto en el otro lado del contorno %1</p> <p>Cause of error</p> <p>For the calculation of the pilot hole positions, a different tool position was programmed than the one in the current milling cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the tool position</p>
621-0045	<p>Error message</p> <p>Diámetro de herramienta demasiado grande %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The tool diameter must be smaller than the plunging length or the diameter of the helix.</p> <p>Error correction</p> <p>Use a suitable tool</p>

Número de error	Descripción
621-0047	<p>Error message</p> <p>El diám. de la fresa debe ser inferior a la anch. de torn. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>With the current cutter diameter and the programmed trochoid width, no trochoidal paths can be calculated.</p> <p>Error correction</p> <p>Select a cutter with smaller diameter, or program a larger trochoid width</p>
621-0048	<p>Error message</p> <p>Radio de retr. superior a la mitad de la anch. de torneado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>With the programmed radius, the path for return lies outside of the trochoidal path.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a smaller radius for return or a larger trochoid width</p>
621-0049	<p>Error message</p> <p>Anch. de torneado inf. al diámetro de la hélice de prof. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The plunging paths lie partially outside of the trochoidal path.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a smaller plunging helix or larger trochoid width</p>
621-004A	<p>Error message</p> <p>No existen perforaciones piloto %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No position markers were programmed under the specified position marker.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the position marker</p>
621-004B	<p>Error message</p> <p>Prof. de la perf. piloto inferior a la prof. de fresado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The drilling depth must not be less than the milling depth.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the drilling or milling depth</p>

Número de error	Descripción
621-004C	<p>Error message</p> <p>No hay programada ninguna anchura de torneado %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Without a specified trochoid width, the cycle cannot calculate any paths.</p> <p>Error correction</p> <p>Program the trochoid width</p>
621-004D	<p>Error message</p> <p>Sobremedida programada demasiado grande %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The oversize is so large that inside machining of the contour is no longer possible.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the oversize</p>
621-004E	<p>Error message</p> <p>Anchura de torneado programada demasiado grande %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The trochoid width must be less than the slot width or rectangle width when the oversize values are taken into account.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the trochoid width.</p>
659-004B	<p>Error message</p> <p>Error de software interno / gráfico 3D desactivado</p> <p>Cause of error</p> <p>Error interno de software en el gráfico 3D. El resto de modos de funcionamiento de la unidad no se ven afectados.</p> <p>Error correction</p> <p>Reiniciar el control numérico</p>
663-04EA	<p>Error message</p> <p>Error al cargar un diálogo: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>No ha podido abrirse el diálogo para la introducción debido a que la descripción del diálogo del fabricante de la máquina falta o contiene errores.</p> <p>Error correction</p> <p>Informar al servicio postventa Informar al fabricante de la máquina</p>

Número de error	Descripción
900-0BB8	<p>Error message No se encuentra el fichero '%1'</p> <p>Cause of error El camino del fichero indicado no remite a un fichero de gráfico</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero de gráfico</p>
900-0BB9	<p>Error message No puedo enviarse el mensaje interno</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BBA	<p>Error message No pudo abrirse el servidor de configuración Queue</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BBB	<p>Error message No han podido leerse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BBC	<p>Error message No pudieron escribirse los datos de configuración '%1'</p> <p>Cause of error Error en la comunicación interna del sistema</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BBD	<p>Error message ¡Error interno!</p> <p>Cause of error Error de software interno GRED</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
900-0BBE	<p>Error message Error interno: %1</p> <p>Cause of error Error de software interno GRED</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BBF	<p>Error message Datos en el fichero gráfico no válidos: %1</p> <p>Cause of error Los datos existntes no pueden leerse como datos de gráfico</p> <p>Error correction - Corregir / eliminar y guardar los datos correspondientes o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo</p>
900-0BC0	<p>Error message Ningún fichero gráfico: %1</p> <p>Cause of error No se puede leer el fichero indicado como fichero de gráfico</p> <p>Error correction Seleccionar otro fichero de gráfico</p>
900-0BC1	<p>Error message Falta objeto '%1'</p> <p>Cause of error Falta objeto en el fichero de gráfico seleccionado</p> <p>Error correction - Añadir y guardar el objeto correspondiente o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo</p>
900-0BC2	<p>Error message Objeto '%1' incompleto</p> <p>Cause of error Falta elemento-objeto en el fichero de gráfico seleccionado</p> <p>Error correction - Corregir y guardar el objeto correspondiente o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo</p>

Número de error	Descripción
900-0BC3	<p>Error message Objeto '%1' ya existe</p> <p>Cause of error El objeto visualizado ya está disponible en el fichero de gráfico seleccionado</p> <p>Error correction - Eliminar y guardar el objeto irrelevante o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo</p>
900-0BC4	<p>Error message Plan de trabajo '%1' está incompleto</p> <p>Cause of error En el plan de trabajo visualizado todavía faltan pasos de trabajo</p> <p>Error correction - Registrar y guardar los pasos de trabajo que faltan o - eliminar todos los registros en el plan de trabajo</p>
900-0BC5	<p>Error message La lista de objetos de geometría está incompleta</p> <p>Cause of error Faltan objetos geométricos para completar la descripción de la forma de la pieza</p> <p>Error correction - Registrar y guardar los objetos geométricos que faltan o - Borrar el fichero de gráfico y volver a generarlo</p>
900-0BC6	<p>Error message Objeto redundante '%1' presente</p> <p>Cause of error El objeto irrelevante ya está disponible en el fichero de gráfico seleccionado, el cual no volverá a utilizarse</p> <p>Error correction Eliminar y guardar el objeto irrelevante: - eliminar y guardar el objeto correspondiente directamente en el fichero de gráfico o - Reincorporar a la memoria el fichero de gráfico leído</p>
900-0BC7	<p>Error message Variable de ambiente '%1' no definida</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
900-0BC8	<p>Error message Variable de estructura de control '%1' no definida</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BC9	<p>Error message Alcanzada máx. profund. engranaje de estructuras de control</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BCA	<p>Error message Composición errónea de la estructura de control</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BCB	<p>Error message Estructura de control '%1' desconocida</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BCC	<p>Error message Valor no válido '%1' en objeto '%2'</p> <p>Cause of error En el objeto en cuestión existe un valor de atributo falso.</p> <p>Error correction Comprobar el valor de atributo en el objeto en cuestión con un editor de texto, corregirlo y volver a guardarlo en el fichero de gráfico correspondiente.</p>
900-0BCD	<p>Error message Datos de la herramienta incompletos: '%1'</p> <p>Cause of error No están disponibles todos los datos necesarios para la herramienta en cuestión</p> <p>Error correction Completar y guardar los datos correspondientes de la herramienta en la tabla de herramienta</p>

Número de error	Descripción
900-0BCE	<p>Error message Error al abrir la tabla de herramientas '%1'</p> <p>Cause of error No se puede abrir la tabla de herramienta correspondiente: - La tabla de herramienta no existe en el camino de búsqueda de fichero indicado - La tabla de herramienta tiene un formato no válido - La tabla de herramienta es inconsistente</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BCF	<p>Error message Insertados nuevos parámetros del formulario de introducción</p> <p>Cause of error No están todos los parámetros disponibles para el formulario en cuestión</p> <p>Error correction El sistema ya ha realizado la corrección. ¡Controlar el resultado, por favor!</p>
900-0BD0	<p>Error message Eliminados los parametros antiguos del formulario de introducción</p> <p>Cause of error Hay demasiados parámetros disponibles para el formulario en cuestión</p> <p>Error correction El sistema ya ha realizado la corrección. ¡Controlar el resultado, por favor!</p>
900-0BD1	<p>Error message Nombre de la variable '%1' ya existe</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>
900-0BD2	<p>Error message Fichero gráfico '%1' no puede ser abierto</p> <p>Cause of error Ha ocurrido un error al abrir el fichero de gráfico</p> <p>Error correction Asegúrese de que el fichero de gráfico exista, de que el camino de búsqueda indicado sea correcto y de que el fichero tenga un formato legible.</p>

Número de error	Descripción
900-0BD3	<p>Error message Fichero gráfico '%1' demasiado grande</p> <p>Cause of error El fichero de gráfico no dispone de espacio en el lugar previsto</p> <p>Error correction Asegúrese de que el fichero de gráfico cumpla las dimensiones requeridas.</p>
900-0BD4	<p>Error message Error al escribir los datos de la herramienta '%1'</p> <p>Cause of error La herramienta en cuestión no se puede memorizar en la tabla</p> <p>Error correction Comprobar los datos de la herramienta correspondientes</p>
900-0BD5	<p>Error message Objeto '%1' es erróneo</p> <p>Cause of error Elemento-objeto incorrecto en el fichero de gráfico seleccionado</p> <p>Error correction Corregir y guardar el objeto correspondiente</p>
900-0BD6	<p>Error message El parámetro '%1' no está definido</p> <p>Cause of error El parámetro indicado no está definido en la configuración, o sólo lo está parcialmente</p> <p>Error correction Definir y memorizar totalmente el parámetro en la configuración</p>
900-0BD7	<p>Error message Variable de ambiente '%1' no inicializada</p> <p>Cause of error Error interno GRED en muestra de programa NC</p> <p>Error correction Informar al servicio postventa</p>

Número de error	Descripción
900-0BD8	<p>Error message Error al leer los datos de la herramienta '%1'</p> <p>Cause of error No están disponibles todos los datos necesarios para la herramienta en cuestión</p> <p>Error correction Completar los datos de la herramienta correspondientes</p>
900-0BD9	<p>Error message Los datos de configuración son incompletos</p> <p>Cause of error La información/instrucciones indicadas en los datos de configuración son incompletas</p> <p>Error correction Completar los datos de configuración</p>
900-0BDA	<p>Error message ¡Parámetro '%1' no permitido en este formulario!</p> <p>Cause of error Se ha ejecutado un parámetro no permitido en el formulario de entrada, que no puede ser evaluado</p> <p>Error correction Eliminar los parámetros de formulario o sustituirlos por otros</p>
900-0BDB	<p>Error message Objeto de configuración '%1' es erróneo</p> <p>Cause of error El objeto de configuración tiene datos falsos o incompletos</p> <p>Error correction Corregir y guardar el objeto de configuración</p>
903-0001	<p>Error message Posición de inicio de un cont. no circular no está en sist. pza.</p> <p>Cause of error - Programación del valor del eje activa</p> <p>Error correction - Modificar el programa</p>
903-0002	<p>Error message Posición de inicio polar está programada incrementalmente</p> <p>Cause of error El radio o el ángulo de la posición inicial polar se ha programado con valores incrementales</p> <p>Error correction Modificar el programa o el ciclo</p>

Número de error	Descripción
903-0003	<p>Error message La posición de inicio está programada incrementalmente</p> <p>Cause of error La posición inicial polar está programada de forma incremental</p> <p>Error correction Modificar el programa o el ciclo</p>
903-0004	<p>Error message No está permitida una programación relativa de posición de inicio del movimiento pendular</p> <p>Cause of error La posición inicial del movimiento pendular está programada en valores relativos</p> <p>Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos</p>
903-0005	<p>Error message No está permitida una program. absoluta del vector de descarga</p> <p>Cause of error - El vector de descarga ha sido programado en valores absolutos en lugar de incrementales</p> <p>Error correction - Programar el vector de descarga con valores incrementales</p>
903-0006	<p>Error message No está permitida una programación relativa de la posición inicial del movimiento de profundización</p> <p>Cause of error Se ha programado el punto de inicio del movimiento de profundización en valores relativos</p> <p>Error correction Programar el punto de inicio con valores absolutos</p>
903-0007	<p>Error message El eje programado no es ningún eje de rectificado</p> <p>Cause of error Se ha seleccionado un eje incorrecto para el rectificado</p> <p>Error correction Programar un eje para rectificado</p>

Número de error	Descripción
903-0008	Error message El valor programado no tiene el significado de una coordenada Cause of error Presumiblemente un error del sistema Error correction Informar al servicio postventa
903-0009	Error message Programac. incremen. de la posición de inicio no permitida Cause of error La posición de inicio está programada con valores incrementales Error correction Programar la posición inicial con valores absolutos
903-000A	Error message No está permit. movim. pendular de la longitud con valor cero Cause of error Error correction - Modificar el programa
905-2711	Error message Pre-posición [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Tipo roscado (0=ext. / 1=int.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Paso de la rosca Cause of error Error correction
905-2714	Error message Profundidad de roscado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2715	Error message Valor de la profundización Cause of error Error correction
905-2716	Error message División corte restante (0=Si) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Número recorridos vacíos Cause of error Error correction
905-2718	Error message Longitud rodaje final de roscado Cause of error Error correction
905-2719	Error message Angulo inicial Cause of error Error correction
905-271A	Error message Velocidad (rpm) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Velocidad periférica (m/min) Cause of error Error correction
905-271C	Error message Velocidad pieza [1/min] Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-271D	Error message Angulo del cono (>0 =ascendente) Cause of error Error correction
905-271F	Error message Rosc. estándar (0=no, 1=ISO,...) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Diámetro nominal Cause of error Error correction
905-2721	Error message Orientac. roscado 0=der. 1=izq. Cause of error Error correction
905-2722	Error message Retorno Cause of error Error correction
905-2723	Error message Longitud entrada Cause of error Error correction
905-2724	Error message Velocidad de entrada Cause of error Error correction
905-2725	Error message Longitud corte en toda profund. Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2726	Error message Velocidad de desplazamiento Cause of error Error correction
905-2727	Error message Longitud de salida Cause of error Error correction
905-2728	Error message Velocidad de salida Cause of error Error correction
905-2729	Error message Posición de destino X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Posición de destino Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Avance basculante [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Avance profundización [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message N° de recorridos de chispeo [H] Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2737	Error message Número de herramienta (T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message Número de error Cause of error Error correction
905-2739	Error message Consecuencia del error Cause of error Error correction
905-273A	Error message Nivel de error Cause of error Error correction
905-273B	Error message Puesto de la muela Cause of error Error correction
905-273C	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-273D	Error message Arista de la muela Cause of error Error correction
905-273E	Error message Lugar - Bit Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-273F	Error message Tipo del mecanizado Cause of error Error correction
905-2740	Error message Número de instrucción Cause of error Error correction
905-2741	Error message Número del repasador Cause of error Error correction
905-2742	Error message Valor 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Valor 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message Valor 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Calibración Cause of error Error correction
905-2746	Error message Sistema de medida Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2747	Error message Medición lineal Cause of error Error correction
905-2748	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-2749	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Borrar X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Definir forma de la muela Cause of error Error correction
905-274C	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction
905-274D	Error message Definición herramienta Cause of error Error correction
905-274E	Error message Continuar Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-274F	Error message Interrogante Interrogante Cause of error Error correction
905-2750	Error message Teach Z Teach Z Cause of error Error correction
905-2751	Error message Teach X Teach X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Borrar repasador Borrar repasador Cause of error Error correction
905-2753	Error message Tipo repasador cabezal Cause of error Error correction
905-2754	Error message Tipo repasador Loseta Cause of error Error correction
905-2755	Error message Tipo repasador Diamante Cause of error Error correction
905-2756	Error message Repasador Alineación Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2757	Error message Repasador teach Cause of error Error correction
905-2758	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction
905-2759	Error message V V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Ratio de transmisión Cause of error Error correction
905-275B	Error message Inicializar Inicializar Cause of error Error correction
905-275C	Error message Calcular Calcular Cause of error Error correction
905-275D	Error message Cargar de nuevo los datos Cause of error Error correction
905-275E	Error message Datos básicos Datos básicos Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-275F	Error message Lado externo Lado externo Cause of error Error correction
905-2760	Error message Lado interno Lado interno Cause of error Error correction
905-2761	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-2762	Error message Confirmar datos Cause of error Error correction
905-2763	Error message Siguierte Siguierte Cause of error Error correction
905-2764	Error message Previo Previo Cause of error Error correction
905-2765	Error message Siguierte idéntico Cause of error Error correction
905-2766	Error message Idéntico previo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2767	Error message Información herramienta Cause of error Error correction
905-2768	Error message Rectificado interno Cause of error Error correction
905-2769	Error message Rectificado externo Cause of error Error correction
905-276A	Error message Datos generales muela Cause of error Error correction
905-276B	Error message Plato de torno Cause of error Error correction
905-276C	Error message Muela angular Cause of error Error correction
905-276D	Error message Muela recta Cause of error Error correction
905-276E	Error message ¿Fin? Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-276F	Error message Posición inicial X Cause of error Error correction
905-2770	Error message Posición inicial Z Cause of error Error correction
905-2771	Error message Posición final X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Posición final Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message Valor X posición basculante 1 Cause of error Error correction
905-2774	Error message Valor Z posición basculante 1 Cause of error Error correction
905-2775	Error message Valor X posición basculante 2 Cause of error Error correction
905-2776	Error message Valor Z posición basculante 2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2777	Error message Avance basculante [F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message Avance basculante [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Avance profundización [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Valor profundización [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Camino búsqueda palpador Cause of error Error correction
905-277C	Error message Desalineación [L] Desalineación [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Tiempo de espera [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Tiempo espera [H1]en pos. pend.1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-277F	Error message Tiempo espera [H2]en pos. pend.2 Cause of error Error correction
905-2780	Error message Nº de recorridos de chispeo [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Selección conmutad. override [O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Valor de retracción [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Absoluto (=0) o relativo (=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message Referido a ejes 1=si 0=no Cause of error Error correction
905-2785	Error message Profund. en pos. 1, 2 o ambas Cause of error Error correction
905-2786	Error message Comport. erróneo en bajomedida Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2787	Error message Comport. erróneo en sobremedida Cause of error Error correction
905-2788	Error message Desplazar posición final [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensor ya activado en arranque Cause of error Error correction
905-278A	Error message Sensor no reacciona Cause of error Error correction
905-278B	Error message Palpador ya activado en arranque Cause of error Error correction
905-278C	Error message Palpador no reacciona Cause of error Error correction
905-278D	Error message Tipo información de estado 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Tipo de movimiento 0-2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-278F	Error message Modo de ejecución 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message Tipo de movimiento 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Tipo de movimiento 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Tipo de evento Cause of error Error correction
905-2793	Error message Tipo de reacción Cause of error Error correction
905-2794	Error message Señal para OK Cause of error Error correction
905-2795	Error message Reacción con test de evento 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reacción con test de evento 2 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2797	Error message Reacción con test de evento 3 Cause of error Error correction
905-2798	Error message Valor de repasado [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Avance repasado [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Número de repeticiones [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Nº de recorridos vacíos [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Angulo de profundización [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Repasado tras número de piezas Cause of error Error correction
905-279E	Error message Número diamante cara externa Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-279F	Error message Número diamante cara interna Cause of error Error correction
905-27A0	Error message Tipo de repasado Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Estrategia de repasado Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Sobrante en el diámetro Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Sobrante en la arista externa Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Sobrante en la arista interna Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Número de válvula Cause of error Error correction
905-27A6	Error message Código de operación Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27A7	Error message Tipo desalineación 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A8	Error message Tipo de retracción 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A9	Error message Compon. X direcc. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Compon. Z direcc. profundiz. Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Valor retrac. repasado interm. Cause of error Error correction
905-27AC	Error message Compon. X de la retracción Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Compon. Z de la retracción Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Retracción en X (incl. direcc.) Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27AF	Error message Retracción en Z (incl. direcc.) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message Velocidad retracción (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensor activado Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Control dimensional activado Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Válvula control dimensional Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Inic. direct. repasado interm. Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Iniciar movimiento oscilante Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Preset de inicio para X Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27B7	Error message Activación eje C Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Preset de inicio para Y Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Posición final Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Preset de inicio para X Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Avance para posicionamiento C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Preset de inicio para R (radio) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message Preset de inicio para H (ángulo) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Preset de inicio para B Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27BF	Error message Preset de inicio para C Cause of error Error correction
905-27C0	Error message Preset de inicio para C Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Corrección de la hta. Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Número de revoluciones Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Reinicio movimiento no cilíndr. Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Paro movimiento no cilíndrico Cause of error Error correction
905-27C5	Error message No aproxim. con sistema medida Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Diámetro Q400 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27C7	Error message Ancho Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message Descarga Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Profundidad Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Angulo Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Angulo Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Radio Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Radio Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Radio Q408 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27CF	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction
905-27D0	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Tipo de muela Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Tipo de muela Cause of error Error correction
905-27D3	Error message N° herramienta N° herramienta Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Angulo Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Velocidad de corte Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Número de puesto Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27D7	Error message Diámetro máximo Cause of error Error correction
905-27D8	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Ancho máximo Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Ancho chaflán Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Angulo chaflan Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Radio esquina Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message longitud de lado: Q424 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27DF	Error message Angulo de alivio Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message Profundidad alivio Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Longitud receso Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Radio de salida Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Profundidad total Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Distancia de seguridad X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Distancia de seguridad Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Distancia de seguridad Z Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27E7	Error message Arista X Q433 Cause of error Error correction
905-27E8	Error message Mínimo (V) Cause of error Error correction
905-27E9	Error message Máximo (V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message Pulley del motor Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Pulley de la muela Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Radio Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Longitud Q 439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Longitud Q440 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27EF	Error message Número de puesto Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message Puesto lógico Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Alineación Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Tipo de repasador Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Posición actual X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Posición actual Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Velocidad Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Ancho Q448 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27F7	Error message Compensación Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message Posición nominal X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Posición nominal Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Tipo herram. (selec. c. softkey) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Radio Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Longitud Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Longitud Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Diámetro X Q456 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-27FF	Error message Longitud Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message Posición actual X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Posición actual Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Selección de la arista Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Selección forma muela Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Posición X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Posición Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message Nº (1...4) de la posición Q464 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2807	Error message Nº posiciones seguridad Q465 Cause of error Error correction
905-2808	Error message NPV-X Q466 Cause of error Error correction
905-2809	Error message NPV-Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Selec. pto. referencia Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Borrar registro o estado Cause of error Error correction
905-280C	Error message Valor medido en sistema de ejes Cause of error Error correction
905-280D	Error message Eje Cause of error Error correction
905-280E	Error message Número de eje Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-280F	Error message Bloque parámetro Cause of error Error correction
905-2810	Error message Entrada palpador X12 ó X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Nombre del pgm no cilíndrico Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nombre muela rectificar Cause of error Error correction
905-2813	Error message ¿Valor tolerancia 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message ¿Valor tolerancia 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message ¿Límite de avance? Cause of error Error correction
905-2816	Error message Ls Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2817	Error message I Cause of error Error correction
905-2818	Error message P Cause of error Error correction
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-281F	Error message S Cause of error Error correction
905-2820	Error message V Cause of error Error correction
905-2821	Error message S Cause of error Error correction
905-2822	Error message W Cause of error Error correction
905-2823	Error message L L Cause of error Error correction
905-2824	Error message Q Cause of error Error correction
905-2825	Error message X Cause of error Error correction
905-2826	Error message R Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2827	Error message A Cause of error Error correction
905-2828	Error message E Cause of error Error correction
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Nº herramienta Cause of error Error correction
905-2834	Error message Número de error Cause of error Error correction
905-2835	Error message Consec. del error Cause of error Error correction
905-2836	Error message Nivel de error Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction
905-2840	Error message D3 Cause of error Error correction
905-2841	Error message K Cause of error Error correction
905-2842	Error message Q Cause of error Error correction
905-2843	Error message L Cause of error Error correction
905-2844	Error message D Cause of error Error correction
905-2845	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Borrar X Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2848	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction
905-2849	Error message Definir herramienta Cause of error Error correction
905-284A	Error message Continuar Cause of error Error correction
905-284F	Error message Tipo repasador cabe. Cause of error Error correction
905-2850	Error message Tipo repasad. Loseta Cause of error Error correction
905-2851	Error message Tipo repasador Diam. Cause of error Error correction
905-2852	Error message Alineación Cause of error Error correction
905-2853	Error message Repasador teach Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2854	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction
905-2856	Error message Proporción Cause of error Error correction
905-2859	Error message Car. nuevo los datos Cause of error Error correction
905-285D	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-285E	Error message Confirmar datos Cause of error Error correction
905-2861	Error message Siguiendo idéntico Cause of error Error correction
905-2862	Error message Idéntico previo Cause of error Error correction
905-2863	Error message Información herram. Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2864	Error message Rectificado interno Cause of error Error correction
905-2865	Error message Rectificado externo Cause of error Error correction
905-2866	Error message Datos general. muela Cause of error Error correction
905-2867	Error message Plato de torno Cause of error Error correction
905-2868	Error message Muela angular Cause of error Error correction
905-2869	Error message Muela recta Cause of error Error correction
905-286A	Error message Fin Cause of error Error correction
905-286B	Error message X Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-286C	Error message Z Cause of error Error correction
905-286D	Error message X Cause of error Error correction
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction
905-2871	Error message X Cause of error Error correction
905-2872	Error message Z Cause of error Error correction
905-2873	Error message F1 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2874	Error message F2 Cause of error Error correction
905-2875	Error message F Cause of error Error correction
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Camino de búsqueda Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction
905-287B	Error message H2 Cause of error Error correction
905-287C	Error message N Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-287D	Error message O Cause of error Error correction
905-287E	Error message A Cause of error Error correction
905-287F	Error message I Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction
905-2883	Error message ER2 Cause of error Error correction
905-2884	Error message K Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2885	Error message ER3 Cause of error Error correction
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-288D	Error message K Cause of error Error correction
905-288E	Error message E Cause of error Error correction
905-288F	Error message R Cause of error Error correction
905-2890	Error message S Cause of error Error correction
905-2891	Error message R1 Cause of error Error correction
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction
905-2893	Error message R3 Cause of error Error correction
905-2894	Error message D Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2895	Error message F Cause of error Error correction
905-2896	Error message E Cause of error Error correction
905-2897	Error message H Cause of error Error correction
905-2898	Error message Q Cause of error Error correction
905-2899	Error message N Cause of error Error correction
905-289A	Error message Nº diam. cara ext. Cause of error Error correction
905-289B	Error message Nº diam. cara int. Cause of error Error correction
905-289C	Error message Tipo de repasado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-289D	Error message Estrategia repasado Cause of error Error correction
905-289E	Error message D Cause of error Error correction
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction
905-28A3	Error message RL Cause of error Error correction
905-28A4	Error message RA Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28A5	Error message dX Cause of error Error correction
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction
905-28AE	Error message MA Cause of error Error correction
905-28AF	Error message MV Cause of error Error correction
905-28B0	Error message D_OK Cause of error Error correction
905-28B1	Error message P Cause of error Error correction
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction
905-28B3	Error message E Cause of error Error correction
905-28B4	Error message Y Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28B5	Error message C Cause of error Error correction
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction
905-28BE	Error message COUNT Cause of error Error correction
905-28BF	Error message RESET Cause of error Error correction
905-28C0	Error message STOPP Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Ancho de la muela Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Descarga Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28C5	Error message Profundidad la muela Cause of error Error correction
905-28C6	Error message Angulo inclinable Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Angulo esquina Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Radio esquina RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Radio esquina RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Radio esquina RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Diámetro mínimo Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Ancho mínimo Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28CD	Error message recto, incl., plano Cause of error Error correction
905-28CE	Error message externo / interno Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Offset eje B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Velocidad de corte Cause of error Error correction
905-28D2	Error message Nº puesto (0...99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Límite super. diam. Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Límite inf. diámetro Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Límite superior ancho Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28D6	Error message Límite infer. ancho Cause of error Error correction
905-28D7	Error message Anchura Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Ángulo Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Radio Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Longitud lado Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Ángulo Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Profundidad Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Longitud Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28DE	Error message Radio Cause of error Error correction
905-28DF	Error message Profundidad Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Lado externo Cause of error Error correction
905-28E2	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-28E3	Error message Selección de arista Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28E6	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28E7	Error message Diámetro Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Radio del diamante Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Longitud L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Longitud L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Puesto del repasador Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Alineación Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28EE	Error message Tipo de repasador Cause of error Error correction
905-28EF	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Cabezal repasador Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Ancho de la loseta Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Tipo de compensación Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Posición repasador Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Posición repasador Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-28F6	Error message Tipo de herramienta Cause of error Error correction
905-28F7	Error message Radio del palpador Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Longitud L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Longitud L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Calibrar Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Forma de la muela Cause of error Error correction
905-2903	Error message Posición seguridad Posición seguridad Posición seguridad Posición seguridad Cause of error Error correction
905-2905	Error message Desplaz. cero-pieza Desplaz. cero-pieza Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2906	Error message Calibrar Calibrar Calibrar Calibrar Calibrar Cause of error Error correction
905-2907	Error message E Cause of error Error correction
905-2908	Error message Sistema de ejes Cause of error Error correction
905-2909	Error message Radio Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction
905-290B	Error message Eje Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Entrada palpador Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction
905-290F	Error message Nombre de la muela Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLERANCIA 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERANCIA 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message ¿Límite de avance? Cause of error Error correction
905-2913	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2914	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2915	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2916	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2917	Error message Lado externo Cause of error Error correction
905-2918	Error message Lado interno Cause of error Error correction
905-2919	Error message Datos básicos Cause of error Error correction
905-291A	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-291B	Error message Velocidad corte Cause of error Error correction
905-291C	Error message Proporción Cause of error Error correction
905-291D	Error message Equipo puesto 0 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-291E	Error message Equipo puesto 1 Cause of error Error correction
905-291F	Error message Equipo puesto 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Equipo puesto 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Equipo puesto 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Equipo puesto 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message Equipo puesto 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Equipo puesto 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Equipo puesto 8 Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2926	Error message Equipo puesto 9 Cause of error Error correction
905-2927	Error message Visualizar muela Cause of error Error correction
905-2928	Error message Visualizar fresa Cause of error Error correction
905-2929	Error message Visualiz. reavivad. Cause of error Error correction
905-292A	Error message Visualizas palpador Cause of error Error correction
905-292B	Error message Visualizar taladro Cause of error Error correction
905-292C	Error message Criterios búsqueda Cause of error Error correction
905-292D	Error message Palpador/esfera med Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-292E	Error message Repasador nuevo Cause of error Error correction
905-292F	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2930	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2931	Error message Definir repasador Cause of error Error correction
905-2932	Error message Definir alineación Cause of error Error correction
905-2933	Error message Pos. repasador Cause of error Error correction
905-2934	Error message Pos. repasador Cause of error Error correction
905-2935	Error message Calibrar: selec. de Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2936	Error message Generar posiciones Cause of error Error correction
905-2937	Error message Generar amplitud Cause of error Error correction
905-2938	Error message Forma de la muela Cause of error Error correction
905-2939	Error message Pieza NPV Cause of error Error correction
905-293A	Error message Muela rectific. NPV Cause of error Error correction
905-293B	Error message Posición seguridad Cause of error Error correction
905-293C	Error message N° pos. seguridad Cause of error Error correction
905-293D	Error message Instrucción T Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-293E	Error message Instrucción Q Cause of error Error correction
905-2940	Error message Rectificado roscas Cause of error Error correction
905-2941	Error message Tronzado de roscas Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscilación roscas Cause of error Error correction
905-2943	Error message Eje C Cause of error Error correction
905-2944	Error message Iniciar rectificado Cause of error Error correction
905-2945	Error message Fin rectificado Cause of error Error correction
905-2946	Error message Config. oscilar Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2947	Error message Config.param.oscil. Cause of error Error correction
905-2948	Error message Pos.ini. profundiz. Cause of error Error correction
905-2949	Error message Pasada asíncrona Cause of error Error correction
905-294A	Error message Pasada síncrona Cause of error Error correction
905-294B	Error message Pasada en general Cause of error Error correction
905-294C	Error message Pas.sist.med.asinc. Cause of error Error correction
905-294D	Error message Pas.sist.med.sinc. Cause of error Error correction
905-294E	Error message Pasada palpador Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-294F	Error message Pas.conduc.sonido Cause of error Error correction
905-2950	Error message Pasada palpador Cause of error Error correction
905-2951	Error message Repasado general Cause of error Error correction
905-2952	Error message Zwischenabrichten Cause of error Error correction
905-2953	Error message Cargar pgm contorno Cause of error Error correction
905-2954	Error message Inicio pgm contorno Cause of error Error correction
905-2955	Error message Fin pgm contorno Cause of error Error correction
905-2956	Error message Inicio pgm contorno Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2957	Error message Stop pgm contorno Cause of error Error correction
905-2958	Error message Pasada def. asincr. Cause of error Error correction
905-2959	Error message Pasada def. sincr. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Pasada def. general Cause of error Error correction
905-295B	Error message Asignación override Cause of error Error correction
905-295C	Error message Inicio rectificado Cause of error Error correction
905-295D	Error message Stop rectificado Cause of error Error correction
905-295E	Error message Estado rectificado Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-295F	Error message Esperar fin rectific. Cause of error Error correction
905-2960	Error message Activar evento Cause of error Error correction
905-2961	Error message Desactivar evento Cause of error Error correction
905-2962	Error message Comprobar evento Cause of error Error correction
905-2963	Error message Datos de la muela Cause of error Error correction
905-2964	Error message Cabezal muela Cause of error Error correction
905-2965	Error message Abrichterdaten Cause of error Error correction
905-2966	Error message Calibrar Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-2967	Error message Posición seguridad Cause of error Error correction
905-2968	Error message Pieza NPV Cause of error Error correction
905-2969	Error message Muela rectific. NPV Cause of error Error correction
905-296A	Error message Instrucción T Cause of error Error correction
905-296B	Error message Instrucción Q Cause of error Error correction
905-296C	Error message Estado de la muela Cause of error Error correction
905-296D	Error message Borrar repasador Cause of error Error correction
905-296E	Error message Selecc.bloque param. Cause of error Error correction

Número de error	Descripción
905-296F	Error message Iniciar repasador Cause of error Error correction
905-2970	Error message Volver hacia atrás Cause of error Error correction
905-2971	Error message Compensar muela Cause of error Error correction
905-2972	Error message Sistema de refer. Cause of error Error correction
905-2973	Error message Comando PLC Cause of error Error correction