



## Liste d'erreurs

TNC7  
TNC7 basic  
TNC 640  
TNC 620  
TNC 320  
TNC 128  
CNC PILOT 640  
MANUALplus 620  
Logiciels CN  
xxxxxx-18

## Liste d'erreurs

### Valide pour:

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

### Version:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Tous droits réservés.

## Liste de tous les messages d'erreur CN

Numéro d'erreur	Description
<b>120-0006</b>	<b>Error message</b> Configuration de softkey illisible  <b>Cause of error</b> La softkey indiquée n'est pas contenue dans les données de configuration  <b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration
<b>120-0007</b>	<b>Error message</b> Configuration de Layer illisible  <b>Cause of error</b> Le menu de softkeys configuré ("layer") ne peut pas être lu  <b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration
<b>120-0008</b>	<b>Error message</b> Cycle ou query %1 inconnu  <b>Cause of error</b> Le cycle ou le dialogue de cycle indiqué n'a pas été trouvé dans les données de configuration  <b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration
<b>120-000A</b>	<b>Error message</b> Ne peut pas générer le menu  <b>Cause of error</b> Problème de logiciel dans l'interface utilisateur  <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
<b>120-000B</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre Q %1: Ne peut pas lire ou écrire la valeur</p> <p><b>Cause of error</b> Problème de logiciel dans l'interface utilisateur</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>120-000C</b>	<p><b>Error message</b> Groupe de softkeys sans premier élément</p> <p><b>Cause of error</b> Un groupe de softkeys est indiqué dans les données de configuration mais aucune softkey n'a été marquée comme étant la "première"</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez les données de configuration</p>
<b>120-000D</b>	<p><b>Error message</b> Type de softkey non mis en oeuvre</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un dialogue de cycle, vous avez utilisé un type de softkey non autorisé</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez les données de configuration</p>
<b>120-000E</b>	<p><b>Error message</b> Référence ressource non valable</p> <p><b>Cause of error</b> Problème de logiciel dans l'interface utilisateur</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>120-000F</b>	<p><b>Error message</b> Données de configuration pour cycle non valables</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un dialogue de cycle, vous avez défini trop de softkeys</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez les données de configuration</p>
<b>120-0013</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans l'interface utilisateur</p> <p><b>Cause of error</b> Problème de logiciel dans l'interface utilisateur</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
120-0016	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel avec Frontend/dialogues</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
120-001E	<p><b>Error message</b> Impossible d'établir liaison réseau: %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> Une liaison n'a pas pu être établie vers un lecteur-réseau défini dans le gestionnaire des connexions réseau.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans le gestionnaire de programmes, ouvrez le gestionnaires de connexions réseau (softkey RESEAU)</li> <li>- Appuyez sur la touche MOD et introduisez le code réseau NET123.</li> <li>- Inscrivez toutes les données nécessaires à l'établissement de la liaison-réseau. (softkey DEFINIR CONNECTN RESEAU)</li> <li>- Vérifiez l'écriture des données introduites ainsi que leur exactitude pour la liaison-réseau</li> </ul> </p>
120-001F	<p><b>Error message</b> Fichier '%1' non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier requis n'a pas été trouvé à l'endroit indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez, par exemple, l'orthographe du chemin d'accès et du nom du fichier. Copiez éventuellement le fichier vers le répertoire désiré.</p>
120-0027	<p><b>Error message</b> Impossible d'ouvrir file d'attente du serveur de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
120-0028	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être lues '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
120-002E	<p><b>Error message</b> Chemin '%1' non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Un lecteur ou répertoire dont vous avez besoin n'a pas été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'écriture du chemin d'accès.</p>
120-0041	<p><b>Error message</b> Aucun fichier d'aide en ligne disponible (*.CHM)</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune aide contextuelle ne peut pas être affichée, car aucun fichier d'aide en ligne *.CMH n'est disponible. Vous devez télécharger les fichiers *.CMH à partir de la page d'accueil HEIDENHAIN et l'enregistrer dans la commande dans un sous-répertoire de votre langue nationale. Tenez compte des instructions qui figurent dans le manuel d'utilisation.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Télécharger les fichiers d'aide à partir de la page d'accueil HEIDENHAIN (<a href="http://www.heidenhain.de">www.heidenhain.de</a>) :</li> <li>&gt; <a href="http://www.heidenhain.fr">www.heidenhain.fr</a> &gt; Documentation et Information &gt; Manuels d'utilisation</li> <li>– Décompressez le fichier ZIP et transférer les fichiers *.CMH dans la commande</li> </ul> </p>
125-0067	<p><b>Error message</b> Erreur enregistrement du contenu de l'écran dans le fichier %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'enregistrement du contenu de l'écran.</p> <p><b>Error correction</b> Ne tentez pas de libérer davantage de mémoire en effaçant des fichiers dont vous n'avez pas besoin. Ou bien prenez contact avec le service après-vente de la commande numérique.</p>
125-0068	<p><b>Error message</b> Fichier-source %1 non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> A file in the list of example files cannot be addressed as source</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
125-0069	<p><b>Error message</b> Exemple de fichier %1 n'a pas pu être copié. Code d'erreur %2</p> <p><b>Cause of error</b> A file in the list of example files could not be copied</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
125-006A	<p><b>Error message</b> Liste pour copier exemples de fichiers non disponible %1</p> <p><b>Cause of error</b> The file containing the list of example files is not available</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
125-006C	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la mise à jour du logiciel: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
125-006D	<p><b>Error message</b> Les règles de mise à jour ne sont pas remplies</p> <p><b>Cause of error</b> Une ou plusieurs règles de mise à jour n'a ou n'ont pas été remplie(s).</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
125-006E	<p><b>Error message</b> Fichier de mise à jour non valide ou inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de mise à jour n'a pas été trouvé ou bien le fichier ne contient pas de mise à jour correcte.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
125-006F	<p><b>Error message</b> Erreur somme binaire lors de la mise à jour</p> <p><b>Cause of error</b> Les sommes binaires ne correspondent pas aux fichiers de mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
125-0070	<p><b>Error message</b> Entrée signature non valide lors de la mise à jour</p> <p><b>Cause of error</b> Une signature incorrecte a été trouvée dans le fichier de mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
125-0071	<p><b>Error message</b> Pas assez de mémoire. Mise à jour impossible.</p> <p><b>Cause of error</b> Mémoire insuffisante sur le support de données pour enregistrer la mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b> Libérer de la mémoire</p>
125-0072	<p><b>Error message</b> Fichier de sauvegarde non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la mise à jour du logiciel, la commande enregistre automatiquement un fichier de sauvegarde destiné à rétablir l'état antérieur du logiciel. Le logiciel de sauvegarde n'a pas été trouvé sur le support de données.</p> <p><b>Error correction</b> Changez vers le répertoire qui contient le fichier de sauvegarde.</p>
125-0075	<p><b>Error message</b> Le fichier ZIP ne contient pas de configuration de commande.</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier ZIP qui ne contient pas de fichier Setup a été sélectionné pour la mise à niveau du logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le fichier ZIP</p>
125-00D2	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être écrites '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
125-00D4	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun temps de service n'est validé pour l'édition dans les données de configuration.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bien que vous ayez introduit le bon code, la commande n'est pas en mesure d'éditer les durées d'utilisation car tous les champs de durées d'utilisation sont verrouillés contre l'édition dans les données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans les données de configuration, déverrouillez les champs dont vous avez besoin.</p>
125-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>La liste de connexion est pleine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nombre maximal de liaisons configurables atteint.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Veuillez supprimer une liaison avant d'en ajouter une nouvelle.</p>
125-011F	<p><b>Error message</b></p> <p>Etablissement liaison impossible vers DNC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La liaison vers DNC n'a pas pu être établie.</p> <p><b>Error correction</b></p>
125-0120	<p><b>Error message</b></p> <p>Requête TeleService incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La requête TeleService n'a pas pu être transmise.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les connexions réseau et essayez à nouveau.</p>
125-0121	<p><b>Error message</b></p> <p>Requête TeleService incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre-machine pour TeleService n'a pas été configuré correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le paramètre-machine pour TeleService "CfgServiceRequest" doit être configuré correctement.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>125-0149</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les limites de déplacement n'ont pas été prises en compte.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur introduite pour une ou plusieurs zones de déplacement n'a pu être prise en compte.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plage de valeurs pour axe modulo supérieure à 360°</li> <li>- Un programme CN est exécuté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter les valeurs d'entrée et prendre en compte les nouvelles.</li> <li>- Prendre en compte les nouvelles limites de courses après exécution du programme.</li> </ul>
<b>125-014A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Saisie non effective</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nom/chemin indiqué n'a pas été pris en compte. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez entré un caractère non autorisé. Seuls les caractères suivants sont autorisés : 1234567890.-</li> <li>- Vous avez saisi trop de chiffres avant ou après le séparateur décimal.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les valeurs entrées et corriger les erreurs.</p>
<b>125-014B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La cinématique n'a pas été modifiée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La cinématique choisie n'a pas été sélectionnée. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un programme CN est en cours d'exécution.</li> <li>- L'inclinaison du plan d'usinage est active (softkey 3D ROT, fonction PLANE, cycle 19).</li> <li>- La cinématique est erronée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Commuter de nouveau la cinématique après l'exécution du programme</li> <li>- Désactiver l'inclinaison du plan d'usinage :</li> <li>- Désactiver l'inclinaison manuelle avec la softkey 3D ROT ou</li> <li>- Désactiver l'inclinaison asservie avec la fonction PLANE ou le cycle 19</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
125-0163	<p><b>Error message</b> L'unité de mesure n'a pas été commutée.</p> <p><b>Cause of error</b> La commutation de l'unité de mesure pour l'affichage de position n'a pu être effectuée. Cause possible : - Un programme CN est en cours d'exécution</p> <p><b>Error correction</b> - Commuter à nouveau l'unité de mesure après l'exécution du programme</p>
126-0072	<p><b>Error message</b> Erreur lors du déroulement du test automatique</p> <p><b>Cause of error</b> Un message non valide a été reçu pendant le test automatique.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
126-0075	<p><b>Error message</b> Erreur lors d'auto-test</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite pendant l'autotest.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage et le fonctionnement des circuits d'arrêt d'urgence -ES.A et -ES.B - Informer le SAV</p>
126-0076	<p><b>Error message</b> Erreur lors du test automatique</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite pendant l'autotest.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage et le fonctionnement des circuits d'arrêt d'urgence -ES.A et -ES.B - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
126-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>L'auto-test ne peut pas démarrer.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est apparue avant l'auto-test (test d'arrêt d'urgence) que le start du test a empêché:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur d'arrêt d'urgence est apparue.</li> <li>- Le bouton d'arrêt d'urgence a été pressé</li> <li>- Circuit d'arrêt d'urgence défectueux</li> <li>- Température interne d'un composant HSCI trop élevée</li> <li>- Température interne d'un composant HSCI trop faible</li> <li>- Ventilateur d'un composant HSCI défectueux</li> <li>- Alimentation en tension d'un composant absente, trop faible ou trop élevée</li> <li>- Câblage HSCI absent ou défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages</li> <li>- Déterminer avec le diagnostic de bus HSCI quels composants signalent une erreur</li> <li>- Vérifier le circuit d'arrêt d'urgence</li> <li>- Vérifier l'alimentation en tension des composants HSCI concernés</li> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Remplacer le cas échéant les composants HSCI défectueux</li> <li>- Créer un fichier Service et informer le service après-vente.</li> </ul>
126-010F	<p><b>Error message</b></p> <p>CC fonctionne uniquement avec 500 MHz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Au moins une unité d'asservissement CC ayant une fréquence de seulement 500 MHz se trouve dans le système. En combinaison avec des fonctions d'asservissement adaptatives, cela entraîne des problèmes de performance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les CCs et les remplacer le cas échéant</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-0110	<p><b>Error message</b></p> <p>Ce logiciel CN n'a pas été validé pour les applications FS.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de commande (hardware) a été détecté comme système avec sécurité fonctionnelle (FS) de HEIDENHAIN. Le logiciel CN installé n'est toutefois pas validé pour les applications qui utilisent la sécurité fonctionnelle (FS) de HEIDENHAIN.</li> <li>- Un logiciel de test ou un logiciel CN non valide pour l'application de la fonction de sécurité (FS) intégrée a été installé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Installez sur votre commande une version de logiciel CN valide pour les applications avec sécurité fonctionnelle (FS) de HEIDENHAIN.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
126-0111	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de ports de commutation définis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour la mise hors tension de la machine suite à un arrêt, plusieurs sorties ont été définies dans le fichier IOC. Ceci n'est pas autorisé. Seule une sortie peut être définie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration d'entrées/sorties (configuration IO) et la corriger au besoin.</li> </ul>
126-0112	<p><b>Error message</b></p> <p>Port de commutation sur un système bus incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sortie permettant de mettre la machine hors tension après un arrêt de la commande a été définie sur un mauvais système de bus. Les systèmes de bus admis sont des modules PL externes avec interface HSCI ou des modules PL internes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration d'entrées/sorties (configuration IO) et la corriger au besoin.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée PLC pour la mise hors tension définie plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une sortie PLC est définie à la fois dans le fichier IOC et dans les données de configuration pour la mise hors tension de la commande (port d'arrêt). Assurez-vous que le contenu des données de configuration a la priorité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Contrôler le paramètre de configuration DisplaySettings-&gt;CfgShutdown (paramètre machine N°101600)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
126-0114	<p><b>Error message</b></p> <p>Désactivation automatique impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible d'activer la mise hors tension de la machine après la mise hors tension de la commande, car la configuration d'E/S n'est pas compatible avec la structure actuelle du hardware.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande fonctionne en mode Simulation.</li> <li>- Le fichier IOC n'est pas compatible avec la structure du hardware.</li> <li>- Les options de configuration n'ont pas été correctement définies.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler l'installation du hardware</li> <li>- Vérifier la configuration d'entrées/sorties</li> <li>- Vérifier les options</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
126-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie PLC de désactivation définie incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de configuration de la sortie qui gère la mise hors tension de la machine, après l'arrêt de la commande :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une sortie a été adressée au PL interne (p. ex. pour UEC, UMC) alors qu'il n'existe aucun PL interne.</li> <li>- L'adresse de la sortie se trouve en dehors de la plage admissible 00..030.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les données de configuration (paramètres machine N°101600).</p>

Numéro d'erreur	Description
126-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie PLC de désactivation configurée incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sortie PLC qui gère la mise hors tension de la machine, après l'arrêt de la commande, a été configurée de manière erronée.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une sortie a été adressée à un appareil HSCI alors qu'aucun appareil n'est relié par HSCI à la commande.</li> <li>- L'appareil HSCI adressé n'est pas un PL.</li> <li>- La sortie adressée n'existe pas sur le PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les données de configuration (paramètres machine N°101600)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
126-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie PLC de désactivation configurée incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sortie PLC qui gère la mise hors tension de la machine après l'arrêt de la commande a été configurée de manière erronée.</p> <p>Les données configurées au paramètre de configuration CfgShutdown ne sont applicables ni pour un PL intégré (p. ex. pour UEC, UMC), ni pour un PL raccordé par HSCI (p. ex. PLB 62xx).</p> <p>Paramètres pour une sortie sur le PL interne :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice : vide</li> <li>- powerOffSlot : vide</li> <li>- powerOffPort : numéro de sortie sur le PL interne (plage de valeurs : 0..30)</li> </ul> <p>Paramètres de sortie pour un PL raccordé par HSCI :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice : adresse du bus du PL</li> <li>- powerOffSlot : numéro d'emplacement du module (0 pour un module système et un UEC11x)</li> <li>- powerOffPort : numéro de la sortie à activer</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les données de configuration (paramètres machine N°101600)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
126-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie PLC de désactivation configurée incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez opté pour la mise hors tension automatique de la machine après l'arrêt de la commande mais aucune sortie PLC n'a été configurée ni dans les données de configuration ni dans le fichier IOC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir une sortie PLC pour la mise hors tension dans le fichier IOC ou dans les données de configuration</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-0119	<p><b>Error message</b></p> <p>Le nom clé %1 du script OEM est trop long.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nom de code utilisé pour le démarrage du script Python lors de l'allumage est trop long. 10 caractères maximum sont autorisés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer la date de configuration</li> </ul>
126-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Combinaison hardware non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans la configuration hardware détectée, une combinaison non autorisée de composants CC a été constatée. Exemples :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC6106 et CC7206</li> <li>- CC7206 et UEC112</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la structure hardware</li> <li>- Contacter le fabricant de la machine</li> </ul>
126-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de l'auto-test non détectée à %2 avec l'adresse HSCI %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant l'autotest de l'appareil, une information attendue n'a pas été reçue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler tous les câbles entrant et sortant de cet appareil</li> <li>- Vérifier le matériel et changer si nécessaire</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
126-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de réaction à %2 lors de l'auto-test avec l'adresse HSCI %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant l'autotest de l'appareil, une information attendue n'a pas été reçue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler tous les câbles entrant et sortant de cet appareil</li> <li>- Vérifier le matériel et changer si nécessaire</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-011D	<p><b>Error message</b></p> <p>L'auto-test n'a pas été exécuté à %2 avec l'adresse HSCI %3.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant l'autotest de l'appareil, une information attendue n'a pas été reçue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler tous les câbles entrant et sortant de cet appareil</li> <li>- Vérifier le matériel et changer si nécessaire</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
126-011E	<p><b>Error message</b></p> <p>Autorisation manquante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'êtes pas autorisé à exécuter le mode de mise en service (réglage de la régulation de courant / acquisition de l'angle de champ).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obtenir le droit NC.SetupDrive, par exemple en saisissant le mot de passe d'un utilisateur autorisé</li> <li>- Ensuite, lancez de nouveau la fonction</li> </ul>
126-011F	<p><b>Error message</b></p> <p>Sécurité non garantie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plusieurs données de configuration pertinentes pour les fonctions de sécurité du système ont été modifiées mais n'ont pas encore été validées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Veillez tenir compte des informations suivantes pour les séquences de paramètres dans lesquelles des données de configuration ont été modifiées.</p> <p>Procédez à une validation de la sécurité fonctionnelle conformément aux prescriptions de l'OEM, avec les jeux de paramètres activés.</p> <p>Mettre le système hors tension en confirmant que la sécurité fonctionnelle a bien été testée et qu'elle a été validée.</p>



Numéro d'erreur	Description
126-0120	<p><b>Error message</b></p> <p>Données de config. de sécurité %1 modifiées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plusieurs données de configuration pertinentes pour les fonctions de sécurité du système ont été modifiées dans le jeu de paramètres indiqué, mais n'ont pas encore été validées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Procédez à une validation de la sécurité fonctionnelle conformément aux prescriptions de l'OEM avec le jeu de paramètres indiqué activé.</p> <p>Mettre le système hors tension en confirmant que la sécurité fonctionnelle a bien été testée et qu'elle a été validée.</p>
126-0129	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutation automatique en mode simulation DriveSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande a été automatisée en mode de simulation "DriveSimul".</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucune unité d'asservissement (CC) n'est disponible dans le système.</li> <li>- Des composants de la génération d'entraînement 3 sont utilisés avec une sécurité externe mais sans module PAE.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la structure du hardware.</li> <li>- Redémarrer la commande.</li> <li>- Régler le paramètre CfgMachineSimul/MP_simMode sur "DriveSimul".</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
126-012A	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutation automatique en mode simulation DriveAndEmStopSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La CN a été automatiquement basculée en mode de simulation "DriveAndEmStopSimul".</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucun système PL n'a été détecté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la structure du hardware</li> <li>- Redémarrer la CN.</li> <li>- Régler le paramètre CfgMachineSimul/MP_simMode sur "DriveAndEmStopSimul".</li> <li>- Informer le SAV.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-012B	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutation automatique en mode simulation FullSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande a été automatiquement basculée en mode de simulation "FullSimul".</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ni un PL, ni un panneau de commande machine n'ont été détectés dans le panneau de commande machine du système.</li> <li>- Aucun appareil n'a été détecté sur le bus HSCI.</li> <li>- Le réglage du paramètre CfgMachineSimul/MP_simMode n'est pas adapté à la structure réelle du hardware.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la structure du hardware, notamment le câblage HSCI et les tensions d'alimentation des composants HSCI.</li> <li>- Redémarrer la commande.</li> <li>- Régler le paramètre CfgMachineSimul/MP_simMode sur "FullSimul".</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
126-012E	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop d'UM raccordés à une CC : index CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de variateurs UM connectés à l'unité d'asservissement CC citée est trop important.</li> <li>- Le nombre maximal de variateurs UM autorisé par unité d'asservissement CC (ou ports moteur) est limité au nombre d'axes possible sur l'unité d'asservissement CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répartir les variateurs UM sur d'autres unités d'asservissement CC ou adapter la configuration</li> <li>- Supprimer les variateurs UM qui ne sont pas utilisés (le cas échéant, utiliser un module à 1 axe au lieu d'un module à 2 axes)</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
126-012F	<p><b>Error message</b></p> <p>Composant : %1 avec numéro de série : %2 non prévu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un système d'entraînement de génération 3, tous les composants raccordés au bus HSCI et tous les modules de puissance doivent figurer dans le projet IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ajoutez les composants manquant à votre projet IOconfig</p>

Numéro d'erreur	Description
126-0130	<p><b>Error message</b> Configuration avec IOconfig incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un système d'entraînement de génération 3, tous les composants raccordés au bus HSCI et tous les modules de puissance doivent figurer dans le projet IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b> Ajoutez les composants manquants à votre projet IOconfig et redémarrez la commande.</p>
126-0131	<p><b>Error message</b> Impossible de lancer TNCdiag</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>
126-0132	<p><b>Error message</b> Nbre d'app. HSCI connectés trop important. Actu.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a trop d'appareils raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de participants HSCI - Informer le constructeur de la machine</p>
126-0133	<p><b>Error message</b> Nbre d'app. CC/UxC connectés trop important. Actu.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a trop d'appareils de type CC, UEC ou UMC raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de participants HSCI - Informer le constructeur de la machine</p>
126-0134	<p><b>Error message</b> Nbre de PLB/MB/TE/UxC connectés trop important. Act.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a trop d'appareils de type PLB-, MB, TE, UEC ou UMC raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de participants HSCI - Informer le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
126-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre de MB/TE connectés trop important. Actuell.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il y a trop de panneaux de commande MB ou TE raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de participants HSCI</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
126-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre d'app. UVR connectés trop important. Actu.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il y a trop d'appareils UVR raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de participants HSCI</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
126-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>Nbre de bornes E/S connectées trop important. Actu.: %1. Admis: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les appareils de type PLB/MB/TE/UEC ou UMC présentent un trop grand nombre de bornes I/O. Les bornes FS comptent comme une seule borne. Il se peut que le nombre de bornes déterminé soit supérieur au nombre de bornes effectivement présentes au niveau hardware, sur les appareils. Certains appareils ont des bornes internes qui, pour des raisons techniques, sont elles aussi comptabilisées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la conception de la machine pour éviter de dépasser le nombre maximal de bornes</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
126-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier IOCP pour la configuration du matériel n'a pas été chargé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système n'a pas pu charger le fichier IOCP pour la configuration car :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- il manque le nom du chemin dans les données de configuration</li> <li>- aucun fichier n'a été trouvé au chemin configuré</li> <li>- la syntaxe du fichier est erronée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et l'arborescence des répertoires</li> <li>- Installer le bon fichier</li> </ul>
126-0139	<p><b>Error message</b></p> <p>Un appareil HSCI projeté ne peut pas être affecté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'appareil projeté dans le fichier IOCP ne peut pas être affecté à l'appareil préalablement trouvé à cette adresse HSCI.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur lors du chargement du fichier IOCP</li> <li>- L'option pour la configuration de l'extension matérielle a été mal définie</li> <li>- Autre appareil connecté</li> <li>- Appareil non connecté à cette adresse, ou appareil connecté en supplément</li> <li>- Appareils connectés dans un ordre différent</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la projection et les options activées</li> <li>- Vérifier le câblage de la chaîne HSCI</li> </ul> <p>Vous pouvez pour cela utiliser les fonctions de diagnostic de la CN.</p>
126-013A	<p><b>Error message</b></p> <p>Le module configuré sur l'appareil HSCI ne peut pas être attribué</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module %1 configuré pour l'appareil HSCI %2 n'est pas adapté au module connecté à cet endroit.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvais fichier IOCP chargé</li> <li>- Option pour l'évaluation du projet mal définie dans la configuration</li> <li>- Module non connecté ou connecté en plus</li> <li>- Autre module connecté</li> <li>- Modules connectés dans le mauvais ordre</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le projet et la configuration des options associées et des modules connectés.</p> <p>Pour cela, vous pouvez utiliser les fonctions de diagnostic de la CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
130-0001	<b>Error message</b> Traitement des données erroné <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0002	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0066	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Erreur arithmétique, valeur trop faible <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0067	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Erreur arithmétique, valeur trop élevée <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0068	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0069	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-006A	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenre contact avec le service après vente

Numéro d'erreur	Description
130-006B	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-006C	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-006D	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-006F	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0070	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0096	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système lors de l'interruption de l'usinage <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0097	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
130-0098	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
130-0099	<p><b>Error message</b> Accès au fichier réussi</p> <p><b>Cause of error</b> Information pour l'utilisateur indiquant que l'accès au fichier s'est déroulé sans problème.</p> <p><b>Error correction</b></p>
130-009A	<p><b>Error message</b> Défaut système fichier</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Nom du chemin d'accès contient plus de six sous-répertoires. 2.) Nom du chemin d'accès contient un nom de répertoire ou de fichier avec plus de 16 caractères. 3.) Nom du chemin d'accès contient plusieurs extensions de fichier ou une extension avec plus de 3 caractères. 4.) Un défaut système s'est produit lors de l'accès au fichier.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) et 2.) Enregistrez le fichier dans un autre répertoire ou sous un autre nom plus court. 3.) Enregistrez le fichier avec une seule extension de 3 caractères max. 4.) Prenez contact avec votre service après-vente</p>
130-009B	<p><b>Error message</b> Fichier non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un chemin d'accès qui ne conduit à aucun fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le nom du chemin d'accès indiqué</p>
130-009C	<p><b>Error message</b> Nom de fichier non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un nom incorrect pour le chemin d'accès (par exemple, un chemin d'accès qui contient des caractères non autorisés).</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le nom du chemin d'accès indiqué.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>130-009D</b>	<p><b>Error message</b> Trop de fichiers sont ouverts</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier n'a pas pu être ouvert car trop de fichiers sont déjà ouverts. Le nombre de fichiers pouvant être ouverts simultanément est limité.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez les fichiers dont vous n'avez plus besoin.</p>
<b>130-009E</b>	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) L'accès au fichier a été refusé. 2.) Le fichier est déjà utilisé à l'écriture pour une autre application.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Vérifiez les droits d'accès au fichier et, si nécessaire, annuler la protection à l'écriture. 2.) Fermez le fichier dans l'application qui a verrouillé l'accès au fichier.</p>
<b>130-009F</b>	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier n'a été ouvert que pour être lu et ne peut pas être écrit.</p> <p><b>Error correction</b> Enregistrez les fichiers en utilisant un autre chemin d'accès.</p>
<b>130-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Répertoire n'a pas pu être effacé</p> <p><b>Cause of error</b> Le répertoire actuel ne peut pas être effacé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez tout d'abord un autre répertoire.</p>
<b>130-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Intr. autres fichiers impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas enregistrer davantage de fichiers.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez les fichiers dont vous n'avez plus besoin.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>130-00A2</b>	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le lecteur n'autorise pas le positionnement dans le fichier ou bien le positionnement n'a pas été réalisé sur le début d'une ligne.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>130-00A3</b>	<p><b>Error message</b> Lecteur non prêt</p> <p><b>Cause of error</b> Un défaut de logiciel est apparu lors de l'accès au fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez que l'appareil est bien raccordé (adaptateur secteur, par exemple).</p>
<b>130-00A4</b>	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier est déjà utilisé par une autre application.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez le fichier dans l'application qui a verrouillé l'accès au fichier.</p>
<b>130-00A5</b>	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> L'accès à un secteur donné du fichier a été verrouillé par une autre application.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez le fichier dans l'application qui a verrouillé l'accès au fichier.</p>
<b>130-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Intr. autres fichiers impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier n'a pas pu être enregistré car le support de données est saturé.</p> <p><b>Error correction</b> Sur le support de données, effacez les fichiers dont vous n'avez plus besoin.</p>

Numéro d'erreur	Description
130-00A7	<b>Error message</b> Programme incomplet <b>Cause of error</b> Fin inattendue du fichier. <b>Error correction</b> Rétblissez l'intégralité du fichier.
130-00A8	<b>Error message</b> Accès impossible au répertoire <b>Cause of error</b> L'accès au répertoire a été refusé. <b>Error correction</b> Vérifiez les droits d'accès au fichier et, si nécessaire, annulez la protection à l'écriture.
130-012C	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Le système n'a plus de consistance <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-012D	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-012E	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-012F	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
130-0130	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Défaut de communication interne dans le système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0131	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0132	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0133	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0134	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas être démarré car tous les objets ne sont pas disponibles <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0135	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Le système ne peut pas démarrer car tous les objets ne sont pas disponibles. <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.

Numéro d'erreur	Description
130-0136	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Le système ne peut pas démarrer car tous les objets ne sont pas disponibles.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
130-0137	<p><b>Error message</b> Erreur: Processus %1 arrêt imprévu</p> <p><b>Cause of error</b> Un processus en cours s'est interrompu de façon irrégulière. Causes possibles: - Script défectueux ou erreur lors de l'implémentation - Mémoire allouée pour le script dépassée - Autres ressources systèmes épuisées</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les remarques du journal du script, modifier le script, le cas échéant. - D'autres indications sont disponibles dans les journaux de la commande et du système d'exploitation. - Augmenter la taille mémoire allouée au script.</p>
130-0190	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) n'a pas pu être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0191	<p><b>Error message</b> Journal de bord (Log file) n'a pas pu être sauvegardé.</p> <p><b>Cause of error</b> Le journal de bord (Log file) n'a pas pu être sauvegardé sous le nom de fichier/chemin d'accès indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> Pour la sauvegarde, introduisez un autre nom de fichier/chemin d'accès.</p>
130-0192	<p><b>Error message</b> ASSERTION: Condition consist. non remplie</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
130-0193	<b>Error message</b> INFO: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
130-0194	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Défaut de communication interne dans le système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0195	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Aucune autre commande de durée n'a pu être lancée. <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0196	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Mémoire principale disponible insuffisante. <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0197	<b>Error message</b> Classe d'évènement non valable dans l'erreur suivante! <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
130-0199	<b>Error message</b> Erreur OEM sans information supplémentaire <b>Cause of error</b> Le texte d'erreur n'a pas été trouvé. <b>Error correction</b> Inscrire le texte d'erreur dans le fichier de textes d'erreurs et/ ou enregistrer ce fichier de textes d'erreurs dans le répertoire correspondant.

Numéro d'erreur	Description
<b>130-019A</b>	<p><b>Error message</b> Erreur cycle sans information supplémentaire</p> <p><b>Cause of error</b> Le texte d'erreur n'a pas été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Inscrire le texte d'erreur dans le fichier de textes d'erreurs et/ ou enregistrer ce fichier de textes d'erreurs dans le répertoire correspondant.</p>
<b>130-019B</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>130-019C</b>	<p><b>Error message</b> Sauvegarde fichiers de maintenance en cours</p> <p><b>Cause of error</b> Les fichiers de maintenance sont enregistrés aux fins de diagnostics.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>130-019D</b>	<p><b>Error message</b> Le fichier d'erreurs log n'a pas pu être ouvert. ATTENTION: Les messages d'erreurs ou d'info n'engendreront pas de fichiers log.</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier d'erreurs log est protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler la protection à l'écriture ou bien renommer le fichiers d'erreurs log ou bien l'effacer.</p>
<b>130-01A1</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la sauvegarde du fichier Service</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est survenue lors de la sauvegarde des fichiers Service.</p> <p><b>Error correction</b> Générer à nouveau les fichiers Service. Au besoin via la softkey ENREGISTRER FICHIERS SERVICE.</p>
<b>130-01FA</b>	<p><b>Error message</b> Condition incorrecte dans switch statement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>130-01FB</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'acquiescement de l'application %1</p> <p><b>Cause of error</b> L'application n'acquiesce pas la fermeture des fichiers Trace aux fins de diagnostic.</p> <p><b>Error correction</b> Impossible de corriger l'erreur.</p>
<b>130-01FC</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b> Une fonction d'un serveur qui n'a pas encore été mise en oeuvre a été appelée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
<b>130-01FD</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b> Un serveur ne peut pas déterminer l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
<b>130-01FE</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b> Un serveur ne peut pas atteindre l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
<b>130-01FF</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur de logiciel s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
130-0200	<p><b>Error message</b></p> <p>Date de configuration %1 - %2 contient des erreurs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration indiquée contient des erreurs et n'a pas été acceptée pour le fonctionnement de la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la donnée de configuration indiquée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
130-0201	<p><b>Error message</b></p> <p>Date de configuration %1 - %2 contient des erreurs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration introduite comporte des erreurs. Les valeurs incorrectes ont été remplacées par des valeurs par défaut.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la donnée de configuration indiquée ou prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
130-0202	<p><b>Error message</b></p> <p>Programme CN interrompu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme CN a été interrompu à cause d'une erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Lisez les autres messages d'erreur. Si la commande n'affiche pas d'autres messages d'erreur, prendre contact avec le service après-vente.</p>
130-03EE	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom de fichier déjà attribué</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier ne peut pas être créé car il existe déjà un fichier portant le même nom</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enregistrez le fichier sous un autre nom.</p>
130-03EF	<p><b>Error message</b></p> <p>Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier contient des données exprimées dans un format illisible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre fichier ou prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>130-03F0</b>	<p><b>Error message</b> Répertoire non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Le répertoire indiqué n'existe pas ou bien il a été effacé</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre répertoire</p>
<b>130-03F1</b>	<p><b>Error message</b> Lecteur inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Le lecteur indiqué n'est pas relié</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre lecteur</p>
<b>130-0414</b>	<p><b>Error message</b> Fichiers de maintenance n'ont pas pu être enregistrés</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'enregistrement des fichiers de maintenance.</p> <p><b>Error correction</b> Essayez un nouvel enregistrement. Le cas échéant, redémarrez préalablement la commande. Prenez contact avec le service après-vente de la commande numérique si l'erreur persiste.</p>
<b>130-0415</b>	<p><b>Error message</b> Aucune aide en ligne n'est disponible pour cette erreur!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>130-07D0</b>	<p><b>Error message</b> Fichier non trouvé: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un chemin d'accès qui ne conduit à aucun fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le nom du chemin d'accès indiqué</p>
<b>130-07D1</b>	<p><b>Error message</b> Erreur à l'ouverture/fermeture d'un fichier zip (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC n'a pas pu enregistrer le fichier Zip ou le fermer. Le fichier est éventuellement corrompu.</p> <p><b>Error correction</b> Essayez de recréer le fichier Zip.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>130-07D2</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la sauvegarde d'un fichier (Zip)</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC n'a pas pu sauvegarder un fichier lors de la création du fichier de maintenance.</p> <p><b>Error correction</b> Aucun remède possible.</p>
<b>130-07D4</b>	<p><b>Error message</b> Touche éventuellement coincée</p> <p><b>Cause of error</b> Une ou plusieurs touches ont été appuyées pendant plus de 5 secondes.</p> <p><b>Error correction</b> Dans le cas où le problème perdure : contacter le S.A.V. Appuyez sur les touches SHIFT, CTRL et ALT.</p>
<b>130-07D5</b>	<p><b>Error message</b> Prise en compte des paramètres impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'écrire les paramètres machine, car les activités en arrière plan bloquent l'accès à la configuration machine.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terminer les activités en arrière plan.</li> <li>- S'assurer que l'axe est en mode Asservissement et qu'il est possible d'atteindre la fenêtre d'asservissement pendant le réglage de l'offset.</li> </ul> </p>
<b>130-07D6</b>	<p><b>Error message</b> Le lecteur '%1' ne réagit pas !</p> <p><b>Cause of error</b> The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the network</li> <li>- Check whether the connected computer is active</li> <li>- Check the network cables and connectors</li> <li>- Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink.</li> <li>- Have a network specialist check the network settings.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
130-07D7	<p><b>Error message</b></p> <p>Echec du lancement du programme ou de la sélection du programme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'action a été inhibée du fait d'une reconfiguration simultanée ou d'une erreur de configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre fin à la simulation en cours en mode Test de programme</li> <li>- Résoudre l'erreur de configuration</li> </ul>
130-07D8	<p><b>Error message</b></p> <p>The application cannot be started</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The authorization necessary in order to run the application is missing.</p> <p><b>Error correction</b></p>
130-07E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Connexion DNC non sécurisée (%1) détectée par %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une application a établi ou tenté d'établir une connexion DNC non sécurisée avec la CN.</p> <p>Remarque :</p> <p>Afin d'améliorer considérablement la sécurité informatique, les connexions DNC ne sont plus autorisées par défaut que via un tunnel SSH. Cette connexion non sécurisée n'a pu être établie que parce qu'elle a été expressément autorisée au paramètre machine allowUnsecureRPC. À l'avenir, il ne sera plus possible d'autoriser les connexions non sécurisées via la configuration de la machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Commuter l'application concernée sur une connexion DNC sécurisée. HEIDENHAIN propose à cet effet une configuration pour une communication sécurisée.</li> <li>- Utiliser les dernières versions des outils HEIDENHAIN (TNCremo, par exemple) et configurer une connexion sécurisée.</li> <li>- Si l'application ne provient pas de HEIDENHAIN : Informer le fabricant de l'application concernée.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>130-07E3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Connexion non sécurisée (%1) détectée par %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une application a établi ou tenté d'établir une connexion LSV2 non sécurisée avec la CN.</p> <p>Remarque :</p> <p>Afin d'améliorer considérablement la sécurité informatique, les connexions LSV2 ne sont plus autorisées par défaut que via un tunnel SSH. Cette connexion non sécurisée n'a pu être établie que parce qu'elle a été expressément autorisée au paramètre machine allowUnsecureLsv2. À l'avenir, il ne sera plus possible d'autoriser les connexions non sécurisées via la configuration de la machine.</p> <p>LSV2 ne sera plus supporté par la prochaine version du logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Commuter l'application concernée sur une connexion sécurisée. HEIDENHAIN propose à cet effet une configuration pour une communication sécurisée.</li> <li>- Utiliser les dernières versions des outils HEIDENHAIN (TNCremo, par exemple) et configurer une connexion sécurisée.</li> <li>- Si l'application ne provient pas de HEIDENHAIN : Informer le fabricant de l'application concernée.</li> </ul>
<b>140-0001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Copie de sauvegarde des données de config. ne peut être créée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une copie de sauvegarde du fichier de paramètres est créée lors de l'écriture des données de configuration. Ce fichier n'a pas pu être créé.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier protégé à l'écriture</li> <li>- Lecteur saturé</li> <li>- Problème de disque dur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Annuler la protection à l'écriture</li> <li>- Effacer du disque dur les données inutiles pour dégager de la mémoire</li> </ul>
<b>140-0002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier de configuration '%1' ne peut pas être écrit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier ne peut pas être ouvert pour l'écriture.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier protégé à l'écriture</li> <li>- Lecteur saturé</li> <li>- Problème de disque dur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Annuler la protection à l'écriture</li> <li>- Effacer du disque dur les données inutiles pour dégager de la mémoire</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
140-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier de configuration '%1' non trouvé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un fichier de paramètres indiqué n'a pas été trouvé.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier de paramètres indiqué est incorrect</li> <li>- Répertoire indiqué pour le fichier de paramètres est incorrect</li> <li>- Fichier de paramètres effacé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez le fichier 'jhconfigfiles.cfg' ou 'configfiles.cfg'</li> <li>- Corrigez l'indication du fichier dans la règle de mise à jour.</li> <li>- Créez le fichier de paramètres ou le copiez dans le répertoire désiré.</li> </ul>
140-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' '%2' incomplet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un objet de configuration est incomplet dans un fichier de configuration.</p> <p>Un ou plusieurs paramètre(s) de configuration manque(nt).</p> <p>L'objet de configuration incomplet est désigné avec le nom d'objet et code d'objet (object key).</p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration présentes appartiennent à une ancienne version de logiciel</li> <li>- Le fichier de données a été édité manuellement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir les règles de mise à jour (Update regles) ou prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Remplir intégralement l'objet de paramètre à l'aide de l'éditeur de configuration</li> </ul>
140-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Clé de l'objet de données '%1' non initialisée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La clé d'un objet de paramètre manque.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer la clé pour tous les objets de paramètres.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-000A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier cycle ini '%1' non trouvé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier cycle indiqué dans l'objet de paramètre 'CfgJh-Path' ou 'CfgOemPath' n'a pas été trouvé. Indiquer le nom du fichier qui n'a pas été trouvé.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier introduit est incorrect</li> <li>- Objet introduit est incorrect</li> <li>- Fichier effacé Si le fichier existe, des données incorrectes peuvent être à l'origine de l'erreur.</li> <li>- Données introduites incorrectes ou incomplètes</li> <li>- Mauvaises définitions de cycle, paramètre ou texte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les indications de fichier</li> <li>- Créer le fichier ou le copier vers le répertoire correspondant</li> <li>- Corriger les définitions de cycles à l'aide de CycleDesign</li> </ul>
<b>140-000B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Code '%1' inconnu dans fichier cycle ini.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un code inconnu a été trouvé dans un fichier cycle.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fichier cycle incorrect</li> <li>- Mauvaise version de Cycle-Design a été utilisée</li> <li>- Définition de cycle incomplète ou incorrecte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser le fichier cycle correct</li> <li>- Utiliser la bonne version de CycleDesign</li> <li>- Corriger les définitions de cycles à l'aide de CycleDesign</li> </ul>
<b>140-000D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun texte trouvé pour nom de texte '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un fichier de paramètres, le nom de texte introduit pour un texte dépendant de la langue n'a pas été trouvé.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Texte non encore défini</li> <li>- Fichier-texte non compilé</li> <li>- Fichier-texte non copié sur le système-cible</li> <li>- Nom introduit est incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si le texte n'a pas encore été introduit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir le texte dans un fichier-ressource</li> <li>- Compiler le fichier-texte</li> <li>- Copier le fichier-texte vers le système-cible</li> </ul> <p>Otherwise:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduire un nom de texte existant ou corriger le nom de texte concerné.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-000F</b>	<p><b>Error message</b> Module '%1' non ouvert.</p> <p><b>Cause of error</b> Un module n'est pas enregistré dans le serveur de configuration. - Il est nécessaire de s'enregistrer pour exécuter cette action. - Vous avez essayé de vous désenregistrer.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0010</b>	<p><b>Error message</b> Module '%1' n'a pas d'accès général à l'écriture.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de mettre la protection générale à l'écriture pour le serveur de configuration. Mais celle-ci est déjà activée et ne peut pas être mise en place.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0011</b>	<p><b>Error message</b> '%1' n'a pas d'accès général à l'écriture.</p> <p><b>Cause of error</b> Un module tente d'annuler la protection générale à l'écriture qui n'a pas été réservée par ce module.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0012</b>	<p><b>Error message</b> Message inconnu '%1' pour serveur de configuration.</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0013</b>	<p><b>Error message</b> Accès à l'écriture pour '%1' '%2' non réservé.</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>140-0014</b>	<p><b>Error message</b> Type de fichier incorrect '%1' avec '%2'.</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0015</b>	<p><b>Error message</b> Chaîne de caractères '%1' non trouvée dans '%2'.</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier cycle, vous avez trouvé une chaîne de caractères erronée. - Le fichier est défectueux. - Mauvaise version de CycleDesign a été utilisée.</p> <p><b>Error correction</b> - Recréer le fichier cycle avec CycleDesign - Utiliser la bonne version de CycleDesign</p>
<b>140-0016</b>	<p><b>Error message</b> Message ZERO '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> - Mémoire principale trop restreinte. - Défaut interne de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-0017</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres machine ont été modifiés. Fermer la commande et la relancer.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez modifié des données de la configuration qui impliquent une réinitialisation de la commande pour que les données modifiées soient prises en compte.</p> <p><b>Error correction</b> - Arrêter les programmes CN et tous les déplacements - Appuyer sur la touche d'arrêt d'urgence - Arrêter la commande et la relancer.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-0018</b>	<p><b>Error message</b> Objet de données '%1' '%2' existe déjà dans le fichier</p> <p><b>Cause of error</b> Un objet de configuration existe déjà avec la clé que vous avez indiquée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez que vous utilisez bien les bons fichiers de configuration, par exemple si l'un des fichiers n'a pas été utilisé en double.</li> <li>- Vérifiez si un objet de données existe déjà dans un autre fichier.</li> <li>- Modifiez la clé de l'un des objets de configuration existant plusieurs fois.</li> <li>- Effacez l'un des objets qui existent plusieurs fois.</li> </ul> </p>
<b>140-0019</b>	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>140-001A</b>	<p><b>Error message</b> Objet de configuration '%1' / '%2' non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Un objet de données de configuration est inexistant pour permettre de lancer la commande.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez les fichiers de configuration utilisés</li> <li>- Vérifiez les données de configuration</li> </ul> </p>
<b>140-001B</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'acquiescement de modification obtenu de '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de la commande Les données de configuration ont été modifiées. Tous les modules n'ont pas retourné l'information de modification dans le temps imparti. Le module qui ne s'est pas signalé est émis dans le texte auxiliaire.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-001D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modification de paramètres pendant l'exécution d'un programme ou d'une Macro</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de modifier les données de configuration pendant le déroulement d'un programme alors qu'une telle modification n'est pas autorisée pendant le déroulement d'un programme (valable pour erreur Reset, erreur Run ou erreur Ref).</p> <p>Le nom de l'objet de données dont la modification est interdite pendant le déroulement du programme est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Arrêter les programmes en cours en mode Exécution de programme en continu, Test de programme et Graphisme de programmation et en interne. Pour terminer, enregistrer à nouveau les données.</p>
<b>140-001E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Edition des paramètres verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il existe deux causes possibles:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vous avez essayé de modifier les données de configuration alors qu'une notification de modification est en cours. La dernière modification et la notification n'est pas encore achevée.</li> <li>2. Vous avez essayé de lancer un programme alors qu'une notification relative à une modification de configuration n'est pas encore achevée.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Essayer à nouveau d'enregistrer.</li> <li>2. Relancer le programme.</li> </ol>
<b>140-001F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement PGM: Objets données interdits avec protection écriture</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de lancer un programme alors que des objets de données sont protégés à l'écriture. L'accès à l'écriture pour tous les objets doit être autorisé lorsque vous lancez un programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Relancez le programme.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0020	<p><b>Error message</b> Nom du module manque ou inconnu '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. A la suite d'une instruction, un module n'a pas inscrit sa propre identification ou bien l'a inscrite de manière incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
140-0021	<p><b>Error message</b> Objet de données '%1' renommé en '%2' key '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. L'objet de données indiqué a été renommé en raison d'une règle par la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez l'objet. Puis enregistrez les données.</p>
140-0022	<p><b>Error message</b> Objet de données '%1' '%2' éliminé</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. L'objet de données n'est plus géré et a été éliminé en raison d'une règle par la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Enregistrez les données modifiées.</p>
140-0023	<p><b>Error message</b> Type de données de l'objet de données '%1' '%2' modifié Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. Le type de données d'un attribut d'un objet de données a été modifié en raison d'une règle par la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la valeur de l'attribut indiqué dans l'objet de données. Si la valeur est incorrecte, corrigez-la. Puis enregistrez les données.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Attribut de l'objet de données '%1' '%2' renommé Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. Pour l'objet de données indiqué, un attribut a été renommé en raison d'une règle par la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la valeur de l'attribut indiqué dans l'objet de données. Si la valeur est incorrecte, corrigez-la. Puis enregistrez les données.</p>
140-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Attribut de l'objet de données '%1' '%2' éliminé Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. Pour l'objet de données indiqué, un attribut a été éliminé en raison d'une règle par la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez l'objet. Puis enregistrez les données.</p>
140-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Attribut de l'objet de données '%1' '%2' inséré Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. L'objet de données indiqué est incomplet. En raison d'une règle, la commande a inséré le ou les attribut(s) manquant(s).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez l'objet. Puis enregistrez les données.</p>
140-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' '%2' éliminé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. Bien qu'encore géré par la commande, l'objet de données a été éliminé en raison d'une règle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enregistrez les données modifiées.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' '%2' inséré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. L'objet de données manque dans les données de configuration présentes et a été inséré en raison d'une règle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez l'objet. Puis enregistrez les données.</p>
140-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur d'insertion incorrecte pour objet de données '%1' '%2' Attribut '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration lues appartiennent à une ancienne édition de la commande. L'objet de données indiqué est incomplet. En raison d'une règle, l'attribut manquant a été inséré par la commande. La valeur indiquée à insérer est néanmoins incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- L'attribut ne sera pas initialisé avec une valeur par défaut. Celle-ci doit être vérifiée et, au besoin, corrigée.</p>
140-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier de données non enregistré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des erreurs fatales ont été détectées dans les données de configuration ou bien les données de configuration importées doivent être modifiées en raison d'une mise à jour de logiciel.</p> <p>Tant que ces erreurs n'auront pas été éliminées ou tant que la mise à jour du logiciel n'est pas achevée, aucune donnée de configuration ne peut être écrite dans les fichiers de données.</p> <p>Cet avertissement n'est délivré qu'à titre d'information et il s'affiche à chaque occurrence des causes citées ci-dessus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Corriger manuellement les erreurs fatales dans l'éditeur de configuration à l'aide de la softkey 'Corriger Erreur syntaxe'.</p> <p>- Dans l'éditeur de configuration, utiliser la softkey 'Données config.' pour éliminer les erreurs à corriger par une règle de mise à jour et enregistrer ensuite.</p> <p>Lors les erreurs ci-dessus ont été éliminées, ce message d'erreur ne doit plus réapparaître. Si le message d'erreur persiste, cela signifie que toutes les erreurs contenues dans les données de configuration n'ont pas été éliminées ou que la mise à jour du logiciel n'a pas été effectuée correctement.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom d'objet '%1' inconnu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un nom d'objet est inconnu. Il est possible que le nom soit écrit de manière incorrecte ou bien qu'il ne soit pas valide pour cette version.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le nom provient d'un fichier de configuration, corrigez-le à cet endroit.</li> <li>- Sinon, prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
140-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Taille max. de liste dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La taille max. d'une liste est atteinte. Vous avez ajouté trop d'objets de données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacer les objets de données de configuration.</li> <li>- Si ceci est impossible, prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
140-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Identification SIK incorrecte pour la commande: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le SIK (System Identification Key) ne correspond pas à ce logiciel. Avec ce logiciel, la commande ne peut être utilisée que comme poste de programmation. Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande n'est pas une version Export</li> <li>- SIK incorrect</li> <li>- Type de commande incorrect ou non configuré</li> <li>- Erreur lors de l'accès au SIK</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
140-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Code général expiré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la mise en service de la commande, le constructeur peut utiliser un code principal(General Key) qui active toutes les options pour 90 jours en une seule fois.</p> <p>Le code principal a expiré et n'est donc plus valide.</p> <p>Les options ne sont alors activables qu'en introduisant les codes correspondants.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Demander l'option(ou les options)de logiciel au service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0030	<p><b>Error message</b> Code général actif</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la mise en service de la commande, le constructeur peut utiliser un code principal(General Key) qui active toutes les options pour 90 jours en une seule fois. Ce message est affiché à chaque mise en service lorsque le code principal est actif. Après le dépassement de la période, les options ne peuvent être utilisées qu'avec les codes correspondants. Si le code principal expire pendant l'exécution d'un programme, un Stop CN est déclenché!</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine. Celui-ci peut vérifier dans le menu SIK la durée de validité restante du code principal et éventuellement le désactiver.</p>
140-0031	<p><b>Error message</b> '%1' introduit comme mot de passe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
140-0032	<p><b>Error message</b> Version de logiciel incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le code Export ne correspond pas à cette version du logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> Vous devez passer de la version standard à la version Export ou inversement.</p>



Numéro d'erreur	Description
140-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Ordre non réalisable</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le serveur de configuration ne peut pas exécuter un OF. Les informations complémentaires contiennent de plus amples informations concernant l'OF.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier d'autres entrées du journal : il se peut que d'autres entrées du journal contiennent davantage d'informations sur la cause de l'erreur.</li> <li>- Vérifier le paramètre machine Système &gt; PLC &gt; CfgPlcOptions &gt; noConfigDataLock : si le paramètre n'est pas activé ou s'il est réglé sur FALSE, alors il ne pourra pas être modifié pendant l'exécution.</li> </ul> <p>Réglez noConfigDataLock sur TRUE pour autoriser une modification du paramètre pendant l'exécution du programme. Tenir compte des informations complémentaires que contient le Manuel technique sur noConfigDataLock.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
140-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' '%2' déplacé vers fichier '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration chargées font partie d'une version de logiciel CN plus ancienne.</p> <p>L'objet de données est enregistré dans un mauvais fichier et a été déplacé vers un autre fichier sur la base d'une règle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enregistrer les données modifiées.</p>
140-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' '%2' divisé en '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration chargées font partie d'une version de logiciel CN plus ancienne.</p> <p>L'objet de données a été divisé en un ou plusieurs objets de données.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enregistrer les données modifiées.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-0036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur de l'objet de données '%1' '%2' a changé. Attribut '%3'.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration chargées font partie d'une version de logiciel CN plus ancienne. La commande a modifié sur la base d'une règle une ou plusieurs valeurs d'un objet de données.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs des attributs indiqués dans l'objet de données. Si la valeur est incorrecte, corrigez-la. Puis enregistrez les données.</p>
<b>140-0037</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Attribut de l'objet de données '%1' '%2' a été déplacé. Attribut '%3'.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration chargées font partie d'une version de logiciel CN plus ancienne. La commande a déplacé sur la base d'une règle un attribut de l'objet de données indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez-le. Puis enregistrez les données.</p>
<b>140-0038</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1': code changé de '%2' en '%3'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration chargées appartiennent à une ancienne version de la commande. La code d'objet d'un objet de données a été modifié sur la base d'une règle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs de l'objet de données indiqué. Si l'objet de données est incorrect, corrigez-le. Puis enregistrez les données.</p>
<b>140-0042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données cycle incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trop de softkeys sur un même niveau</li> <li>- Erreur d'arborescence des menus</li> <li>- Autres erreurs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répartissez les softkeys sur plusieurs niveaux</li> <li>- Configurez correctement l'arborescence des menus</li> <li>- Prenez connaissance des informations complémentaires</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
140-0043	<p><b>Error message</b> Quantité de données trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez modifié trop d'objets de données ou bien vous avez chargé un fichier partiel de paramètres-machine trop important. Tous les objets de données modifiés n'agissent pas immédiatement.</p> <p><b>Error correction</b> - Fermez la commande et la redémarrer. - Partagez le fichier partiel de paramètres-machine.</p>
140-0044	<p><b>Error message</b> Arrêter la commande et la redémarrer</p> <p><b>Cause of error</b> La licence d'essai a été désactivée. Mais les options validées temporairement restent toutefois actives jusqu'à ce que la commande soit mise hors-tension.</p> <p><b>Error correction</b> La commande doit être arrêtée puis redémarrée.</p>
140-0045	<p><b>Error message</b> Erreur à l'ouverture du fichier de sauvegarde '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> - Le fichier n'existe pas - L'accès au fichier a avorté - Le fichier n'est pas un fichier de sauvegarde valide</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner un fichier existant - Le fichier ne doit pas être ouvert par d'autres applications - Le fichier sélectionné doit tout d'abord être créé par la commande en tant que fichier de sauvegarde</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Modification de données sans effet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plusieurs fichiers partiels de paramètres-machine sont chargés ou bien les paramètres ont été modifiés par un module automate.</p> <p>Vous avez essayé de modifier des données mais les modifications n'ont aucun effet sur le fonctionnement de la commande car elles sont recouvertes par les fichiers partiels de paramètres-machine ou les modifications automate.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les données actives dans la séquence de données 'données effectives'. Si ces données n'ont pas les valeurs désirées:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recharger le fichier partiel de paramètres-machine dans lequel la modification a été effectuée</li> <li>- Décharger les autres fichiers partiels de paramètres-machine</li> <li>- Modifier les données dans la séquence de données 'données temporaires'</li> </ul>
140-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors du chargement du backup</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déroulement de programme activé</li> <li>- Les données appartiennent à une ancienne version de logiciel</li> <li>- Erreur de syntaxe dans un fichier</li> <li>- Les fichiers du backup ont été restaurés mais n'ont pas pu être activés car les paramètres de reset comportent d'autres valeurs.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêter le programme</li> <li>- Les données doivent être actualisées avec Update. Consultez le mode d'emploi au niveau de la mise à jour des données de configuration.</li> <li>- Effectuer la correction manuelle à l'aide de la softkey 'CORRIGER L'ERREUR DE SYNTAXE'</li> <li>- La commande doit être arrêtée et redémarrée.</li> </ul> <p>Si les anciennes données doivent être restaurées, activez le fichier %OEM%:\config\_LastKnownGoodConfig_.zip</p>
140-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de la création du backup</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Non autorisé avec cette séquence de données</li> <li>- Le fichier ne peut pas être créé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner la séquence de données de base</li> <li>- Sélectionner un autre fichier</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-0049</b>	<p><b>Error message</b> L'option logiciel pour cycles constructeurs n'est pas activée</p> <p><b>Cause of error</b> Une arborescence de cycles OEM a été configurée sans que l'option de logiciel n'ait été activée.</p> <p><b>Error correction</b> Demander l'option de logiciel au service après-vente.</p>
<b>140-004A</b>	<p><b>Error message</b> Cette option de logiciel pour '%1' n'est pas activée</p> <p><b>Cause of error</b> L'option de logiciel nécessaire pour la langue sélectionnée n'est pas activée.</p> <p><b>Error correction</b> Demander l'option de logiciel au service après-vente.</p>
<b>140-004B</b>	<p><b>Error message</b> Erreur pendant calcul des paramètres d'asservissement de courant</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors du calcul automatique des paramètres de l'asservissement de courant.</p> <p><b>Error correction</b> Les paramètres de l'asservissement de courant doivent être déterminés manuellement.</p>
<b>140-004C</b>	<p><b>Error message</b> Réglages système effacés</p> <p><b>Cause of error</b> Les configurations du système mémorisées en permanence, p. ex. les programmes choisis en dernier ont été effacés. Lors d'un redémarrage, la commande recrée cette configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Arrêter la commande et la redémarrer</p>
<b>140-004D</b>	<p><b>Error message</b> Mot de passe %1 défini deux fois</p> <p><b>Cause of error</b> Le code introduit ou le mot de passe existe déjà. Un double définition est impossible.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le mot de passe introduit dans la configuration (CfgOemPassword ou CfgChangePassword). Utilisez un mot de passe qui n'est pas encore utilisé.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-004E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mot de passe %1 remplacé par le constructeur de la machine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le mot de passe introduit a été remplacé par un autre par le constructeur de la machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez le mot de passe défini par le constructeur de la machine.</p> <p>Consulter le manuel de la machine ou contacter le constructeur de votre machine, pour obtenir un mot de passe.</p>
<b>140-004F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Faire la mise à jour des données de configuration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it.</li> <li>- The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode.</li> <li>- The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data.</li> <li>- Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.</li> </ul>
<b>140-0050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données non permis pour le fichier</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Das Datenobjekt wurde an einem unzulässigen Ort abgelegt. Das Datenobjekt darf entweder gar nicht in einer Parameterdatei abgelegt werden oder es muss sich in einer Datei des Laufwerks PLC: oder SYS: befinden.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Entfernen Sie das Datenobjekt ganz aus der Datei oder verschieben Sie es in eine Datei auf einem anderen Laufwerk. Beachten Sie dazu auch welcher Zugriff für das Datenobjekt definiert ist.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un objet de configuration est erroné ou incomplet dans un fichier de configuration.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration présentes correspondent à une ancienne version de logiciel.</li> <li>- Le fichier de données a été édité manuellement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réinitialiser la version de Config et exécuter à nouveau la mise à jour.</li> <li>- Remplir intégralement l'objet de paramètre, ou le corriger avec l'éditeur de configuration</li> </ul>
140-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Echec de l'installation du setup dans le lecteur PLCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'installation des fichiers Setup dans l'unité PLCE cryptée a échoué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un mot de passe erroné pour le codage des fichiers Setup a été introduit dans PLCdesign. Créer à nouveau le fichier setup.zip dans PLCdesign avec le mot de passe correct.</li> <li>- Dans PLCdesign a été introduit un nom de fichier cible ou un nom de répertoire contenant des caractères non autorisés. N'utilisez essentiellement que des caractères ASCII pour les chemins-cible dans le PLCE : Recréer le fichier setup.zip avec PLCdesign.</li> <li>- Fichier image pour PLCE : trop petit pour la mise à jour. Sauvegarder le contenu de PLCE : créer un fichier image plus grand, restaurez la sauvegarde et réexécutez la mise à jour.</li> <li>- Il n'existe pas de partition PLCE cryptée dans la commande. Recréez une partition cryptée et réexécutez la mise à jour.</li> <li>- Un mot de passe pour la partition cryptée n'a pas pu être trouvé, ou le mot de passe introduit est erroné. Introduisez le mot de passe correct dans la configuration pour la partition PLCE (mode programmation PLC).</li> </ul>
140-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de donnée de configuration introuvable</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un objet de données de configuration nécessaire pour la mise à jour logicielle n'existe pas. Il est possible que la mise à jour des données de configuration n'ait pas pu être exécutée complètement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration machine et la corriger au besoin</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-0054</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors du chargement des données Default</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while loading the default data:  - One or more files are still being accessed by the control  - The default data incomplete or incorrect.</p> <p><b>Error correction</b>  - 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</p>
<b>140-0055</b>	<p><b>Error message</b> Règle de mise à jour erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La règle d'actualisation indiquée dans les informations complémentaires est erronée. Cette règle ne permet pas d'actualiser la configuration machine.</p> <p><b>Error correction</b>  - Contrôler toutes les données contenues dans la règle d'actualisation.  - Si un fichier est indiqué dans la règle, vérifier si le fichier fait partie de la configuration actuelle.  - Corriger la règle d'actualisation pour que la configuration machine puisse procéder aux actualisations.</p>
<b>140-0056</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'enregistrement des données de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> - Une erreur est survenue à l'enregistrement des données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b>  - Tenir compte des informations complémentaires que contiennent les informations internes.  - Informer le service après-vente.</p>
<b>140-0057</b>	<p><b>Error message</b> Valeur non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b>  - Après contrôle, la valeur programmée s'avère erronée ou invalide.  - La validité de la valeur peut également dépendre d'autres paramètres machine (plausibilité).</p> <p><b>Error correction</b>  - Vérifier la valeur programmée et la corriger au besoin. Si le paramètre dépend d'autres paramètres, il vous faudra également tenir compte des autres paramètres.  - Informer le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>140-0058</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Objet de données '%1' inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur à l'écriture des données.</li> <li>- Le nom indiqué (key name) n'existe pas.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nom (key name) indiqué et le corriger au besoin ou indiquer un nom qui existe.</li> <li>- Commencer par créer un objet de données avec ce nom (key name).</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>140-0059</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de fichiers MP partiels chargés</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En chargeant les fichiers partiels des paramètres machine, vous avez atteint le nombre maximal de fichiers partiels chargés.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans la mesure du possible, supprimer tous les fichiers partiels de paramètres machines chargés, via l'éditeur de configuration</li> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>140-005A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données erronées dans la règle de mise à jour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'objet des données indiqué dans la règle de mise à jour est erroné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'écriture de l'objet des données indiqué sous 'object' et le corriger au besoin :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'écriture de tous les noms.</li> <li>- Vérifier la syntaxe complète des parenthèses. Toute parenthèse ouverte doit systématiquement être refermée.</li> <li>- Vérifier la syntaxe de tous les paramètres machine ou de tous les attributs. Les attributs doivent être séparés par des virgules. Important : pas de virgule si c'est une parenthèse qui suit !</li> <li>- vérifier la syntaxe des chaînes de caractères. Les chaînes de caractères doivent être encadrées par des guillemets hauts.</li> <li>- Les guillemets hauts doivent toujours être précédés de '\'. Par exemple : \"Un nom\"</li> <li>- Un '\' doit toujours succéder à un '\'. Par exemple : \\</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-005B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mise à jour des données système non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez tenté de modifier ou d'écraser des données/ fichiers protégé(e)s en écriture ou des données de configuration système via des règles de mise à jour.</li> <li>- Les règles de mise à jour ne doivent pas entraîner la modification de données/données système protégées en écriture.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer les règles de mise à jour erronées. Les règles de mise à jour erronées sont répertoriées dans les informations complémentaires du message d'erreur auxquelles vous pouvez accéder en appuyant sur la softkey INFO INTERNE.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>140-005C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur erronée au paramètre machine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans la valeur d'un paramètre machine de la règle de mise à jour.</li> <li>- La valeur indiquée contient des erreurs d'écriture ou n'est pas autorisée pour le paramètre, censé être modifié par la règle de mise à jour.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'écriture de la valeur.</li> <li>- Vérifier le type de valeur. Une valeur numérique ne peut contenir qu'un seul chiffre. Une énumération doit être assortie d'un nom d'énumération.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>140-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom inconnu dans la règle de mise à jour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nom d'attribut ou de paramètre machine indiqué dans la règle de mise à jour est inconnu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer de l'absence d'erreur dans le nom.</li> <li>- Vérifier l'objet des données pour s'assurer qu'il contient bien un attribut ou un paramètre machine.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
140-005E	<p><b>Error message</b></p> <p>Index de liste erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La liste de la règle de mise à jour ne contient pas d'index ou la valeur de l'index est trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si aucun index n'a été indiqué, entrer un index.</li> <li>- Vérifier si l'index indiqué est supérieur à l'index maximal de la liste associée. Modifier l'index au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
140-005F	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier '%1' inconnu dans la règle de mise à jour '%2'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La règle de mise à jour contient un fichier qui soit n'existe pas, soit ne figure pas dans la liste des fichiers de configuration.</li> <li>- Pour plus d'informations sur le message d'erreur, appuyer sur la softkey INFO INTERNE.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier n'existe pas ou ne figure pas dans la liste des fichiers de configuration :</li> <li>- Le fichier est automatiquement créé par la commande numérique et les nouvelles données sont mémorisées dans le fichier.</li> <li>- Si vous ne souhaitez pas utiliser le nouveau fichier, déplacez les données dans un autre fichier existant et supprimer le fichier de la liste des fichiers de configuration.</li> <li>- Le chemin ou le nom de fichier indiqué dans la règle de mise à jour est erroné :</li> <li>- Appuyer sur la softkey REGLES UPDATE, vérifier les règles de mise à jour et les corriger au besoin.</li> <li>- Le fichier de configuration existe mais il ne figure pas dans la liste des fichiers de configuration :</li> <li>- Appuyer sur la softkey LISTES FICHIERS CONFIG. et ajouter le fichier dans la liste.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
140-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Unité de mesure '%1' non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité de mesure indiquée dans les données d'attribut est inconnue.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'unité de masse et l'adapter au besoin. Il est recommandé de n'utiliser que les unités de mesure prédéfinies. Seul le nom de l'unité de mesure peut être renseigné, et non l'unité de mesure elle-même.</li> <li>- Il est à noter que, selon l'unité de mesure, la valeur affichée est convertie dans l'unité de mesure utilisée en interne par la commande.</li> <li>- Les paramètres machine CfgOemInt et CfgOemPosition ne peuvent contenir aucune unité de mesure impliquant une conversion.</li> </ul>
140-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. de config. lors de la connexion/déconnexion d'un utilisateur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de configuration est survenue lors de la connexion/déconnexion d'un utilisateur sur le système d'exploitation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurez-vous que l'utilisateur dispose des données de configuration nécessaires, notamment des données sur HOME :</li> <li>- Arrêtez tous les programmes CN</li> <li>- Déconnectez l'utilisateur et connectez-le à nouveau. Si des erreurs continuent à être signalées, veuillez contacter le service après-vente.</li> </ul>
140-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction avec données verrouillées non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Si des fichiers de configuration verrouillés sont utilisés, aucun Konfig-Backup ou -Restore ne peut être exécuté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Démarrez le Backup ou le Restore avec PC-Tools comme TNCremo par exemple.</p>

Numéro d'erreur	Description
140-0064	<p><b>Error message</b> L'option logiciel '%1' est bloquée par configuration</p> <p><b>Cause of error</b> - L'option logicielle est verrouillée via la configuration. L'option logicielle n'est pas disponible bien qu'elle ait été activée dans le SIK. - Tenez compte de tout comportement modifié de la machine (par ex. en cas de contrôle anti-collision DCM) !</p> <p><b>Error correction</b> - Activez de nouveau l'option logicielle dans le dialogue SIK pour obtenir le comportement d'origine. - Prévenir le S.A.V.</p>
140-0065	<p><b>Error message</b> Fichier partiel chargé au moyen du programme CN</p> <p><b>Cause of error</b> Le sous-fichier de paramètres machine sélectionné a été chargé à partir de l'un des modes de simulation (par ex. test de programme). Un tel sous-fichier de paramètres machine est identifiable par un signe '#' (dièse) qui précède son nom. Ce sous-fichier de paramètres machine ne peut être déchargé qu'à partir du même mode de simulation.</p> <p><b>Error correction</b> - Passez au mode de simulation à partir duquel le sous-fichier de paramètres machine a été chargé. - A partir de là, lancez un programme CN qui décharge le sous-fichier de paramètres machine. - Informer le service après-vente.</p>
140-0066	<p><b>Error message</b> Configuration files adapted as the result of an update</p> <p><b>Cause of error</b> For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update.</p> <p><b>Error correction</b> HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>140-0067</b>	<p><b>Error message</b> Error while re-reading the configuration data</p> <p><b>Cause of error</b> Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key: HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors HAS_UPD: The data must be updated Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control</p>
<b>140-0068</b>	<p><b>Error message</b> Fichier '%1' exécuté plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b> Le même fichier est exécuté plusieurs fois dans CfgConfigDataFiles. Remarque : Le fichier peut également être exécuté sous SYS: dans CfgJhConfigDataFiles.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le nom du fichier et l'entrée sous CfgConfigDataFiles</p>
<b>140-006C</b>	<p><b>Error message</b> Évaluation SIK2 erronée</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
<b>140-006D</b>	<p><b>Error message</b> Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p><b>Cause of error</b> The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details.</p> <p><b>Error correction</b> - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>

Numéro d'erreur	Description
141-0003	<p><b>Error message</b> Code existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> Un objet de données avec cette clé existe déjà. Il est donc impossible de créer un nouvel objet de données avec cette clé.</p> <p><b>Error correction</b> - Supprimer l'ancien objet de données - Ou saisir une autre clé</p>
141-0005	<p><b>Error message</b> Données non entièrement sauvegardées</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de sauvegarder toutes les données modifiées, car l'accès en écriture est verrouillé ou un programme CN est toujours en cours d'exécution.</p> <p><b>Error correction</b> - Interrompre l'exécution du programme CN - Renouveler la tentative de sauvegarde, car il se peut que l'accès en écriture ait été déverrouillé.</p>
141-0006	<p><b>Error message</b> Valeur en dehors de %1 à %2</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur introduite est erronée ou en dehors des valeurs limites autorisées.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire une autre valeur.</p>
141-0007	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>
141-0025	<p><b>Error message</b> Droit d'accès insuffisant pour modifier les données '%1' '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Le droit d'accès à la modification de données est insuffisant. L'objet de données nécessitant un droit d'accès supérieur est indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> - Les données ne peuvent pas être enregistrées. - Il faut introduire un autre code. - Le code système est indispensable pour pouvoir effectuer une mise à jour du logiciel.</p>

Numéro d'erreur	Description
141-0030	<p><b>Error message</b> Impossible d'introduire d'autres mots de passe</p> <p><b>Cause of error</b> Pour activer une option, un mot de passe incorrect a été introduit à plusieurs reprises. Après 10 essais incorrects, la commande n'accepte plus aucun essai.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
141-0048	<p><b>Error message</b> Sélection : pas de fichier PM partiel</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez sélectionné un répertoire. Seule la sélection d'un fichier est prise en charge par cette fonction.</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner un fichier partiel PM (pas un répertoire) - ou actualiser tous les fichiers du répertoire avec la softkey ACTUALISER FICHIER / REPERTOIRE</p>
141-004B	<p><b>Error message</b> Valeur requise manquante</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur requise n'a pas été saisie.</p> <p><b>Error correction</b> - Entrer la valeur à l'endroit indiqué</p>
141-004C	<p><b>Error message</b> Plage de saisie invalide ou format incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur indiquée n'est pas adaptée au format du paramètre.</p> <p><b>Error correction</b> - Entrer une valeur qui se trouve dans la plage de valeurs valides du paramètre concerné</p>
141-004D	<p><b>Error message</b> La valeur ne doit pas être changée.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez renseigné des données d'attributs qui ne peuvent pas être modifiées par le constructeur de la machine. Il se peut que cette programmation ait eu lieu directement dans un fichier de paramètres.</p> <p><b>Error correction</b> Indiquez uniquement les données proposées dans le dialogue d'édition des données d'attributs.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>141-004E</b>	<p><b>Error message</b> Aucune ligne sélectionnée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez sélectionné aucun champ du tableau sous "Sélection".</p> <p><b>Error correction</b> - Utilisez le curseur pour sélectionner une ligne du tableau sous "Sélectionner". Remarque : c'est le type de paramètre qui détermine si une sélection est possible, ou non.</p>
<b>141-004F</b>	<p><b>Error message</b> Fonction possible uniquement avec des données de base</p> <p><b>Cause of error</b> TEST DE</p> <p><b>Error correction</b> TEST DE</p>
<b>141-0050</b>	<p><b>Error message</b> L'option logiciel [%1] ne peut être bloquée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de verrouiller une option logicielle du dialogue SIK avec la softkey LOCK OPTION. L'option sélectionnée fait partie de l'état de livraison de la commande. Les options disponibles par défaut ne peuvent pas être verrouillées.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner une option logicielle disponible pour cette commande pour la fonction LOCK OPTION. La liste des options logicielles disponibles se trouve dans le manuel technique.</p>
<b>141-0051</b>	<p><b>Error message</b> Sous-fichier MP déjà chargé</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier partiel qui a déjà été chargé ne peut pas être ouvert de nouveau pour l'édition.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre fichier à éditer dans la liste des séquences de données</p>

Numéro d'erreur	Description
141-0052	<p><b>Error message</b> Fichier sélectionné déjà actif comme fichier de base</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier sélectionné pour l'édition figure dans les données de base.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner les données de base et éditer les données du fichier avec l'éditeur de configuration</p>
141-0141	<p><b>Error message</b> Copier la configuration par défaut vers \\CONFIG ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
141-0142	<p><b>Error message</b> Données précédentes sauvegardées dans \\CONFIG.BAK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0001	<p><b>Error message</b> Arc de cercle incomplètement défini</p> <p><b>Cause of error</b> L'angle initial de l'arc de cercle n'est pas défini</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0002	<p><b>Error message</b> Arc de cercle incomplètement défini</p> <p><b>Cause of error</b> L'angle final de l'arc de cercle n'est pas défini</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0003	<p><b>Error message</b> Arc de cercle incomplètement défini</p> <p><b>Cause of error</b> L'angle initial et l'angle final de l'arc de cercle n'est pas défini</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0004	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> La position d'un arc de cercle dans l'espace n'est pas définie clairement.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
145-0005	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Le message ne doit pas contenir de matrice de transformation</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
145-0006	<p><b>Error message</b> Facteur échelle non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Pour un même cercle, vous avez défini des facteurs échelle spécifiques de l'axe qui diffèrent. Tous les facteurs échelle spécifiques de l'axe doivent être identiques pour les cercles.</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0008	<p><b>Error message</b> Tangente incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le point final de tangente est trop proche de l'arc de cercle</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le point final de la tangente</p>
145-0009	<p><b>Error message</b> Tangente incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le point final de tangente est situé sur l'arc de cercle</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le point final de la tangente</p>
145-000A	<p><b>Error message</b> Tangente incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le point de tangente est situé à l'intérieur de l'arc de cercle</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le point final de la tangente</p>
145-000C	<p><b>Error message</b> Point incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le point indiqué n'est pas sur l'arc de cercle</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez les coordonnées du point</p>

Numéro d'erreur	Description
145-000D	<b>Error message</b> Fonction non encore mise en oeuvre <b>Cause of error</b> Fonction non encore mise en oeuvre <b>Error correction</b>
145-000E	<b>Error message</b> Arc de cercle incorrect <b>Cause of error</b> Le point initial et le point final de l'arc de cercle sont à distances différentes par rapport au centre. <b>Error correction</b> Corrigez les coordonnées du point final de l'arc de cercle et les coordonnées du centre
145-000F	<b>Error message</b> Arc de cercle incorrect <b>Cause of error</b> La distance entre le point initial et le point final de l'arc de cercle est trop faible <b>Error correction</b> Corrigez le point
145-0010	<b>Error message</b> Arc de cercle incorrect <b>Cause of error</b> Le rayon indiqué est trop faible pour relier le point initial et le point final de l'arc de cercle <b>Error correction</b> Corrigez les coordonnées
145-0011	<b>Error message</b> Arc de cercle incorrect <b>Cause of error</b> Les tangentes au point initial et au point final de l'arc de cercle sont parallèles <b>Error correction</b> Corrigez les coordonnées
145-0012	<b>Error message</b> Pas d'intersection <b>Cause of error</b> Les courbes indiquées n'ont pas de point d'intersection <b>Error correction</b> Corrigez les coordonnées

Numéro d'erreur	Description
145-0013	<b>Error message</b> Chanfrein incorrect <b>Cause of error</b> La longueur du chanfrein n'a pas été définie <b>Error correction</b> Introduire la longueur du chanfrein
145-0014	<b>Error message</b> Chanfrein incorrect <b>Cause of error</b> Chanfrein trop long <b>Error correction</b> Corriger la longueur du chanfrein
145-0015	<b>Error message</b> Chanfrein incorrect <b>Cause of error</b> Un chanfrein n'est autorisé qu'entre deux droites <b>Error correction</b> Effacer la séquence du chanfrein
145-0016	<b>Error message</b> Arrondi (RND) incorrect <b>Cause of error</b> Le rayon de l'arrondi n'a pas été défini <b>Error correction</b> Corriger la valeur de l'arrondi
145-0017	<b>Error message</b> Arrondi (RND) incorrect <b>Cause of error</b> Le rayon de l'arrondi est trop grand <b>Error correction</b> Corriger le rayon de l'arrondi
145-0018	<b>Error message</b> Déplacement d'approche (APPR) incorrect <b>Cause of error</b> La longueur du déplacement d'approche n'a pas été définie <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
145-0019	<b>Error message</b> Déplacement d'approche (APPR) incorrect <b>Cause of error</b> Côté d'approche non défini <b>Error correction</b>
145-001A	<b>Error message</b> Déplacement d'approche (APPR) incorrect <b>Cause of error</b> Rayon du déplacement d'approche non défini <b>Error correction</b>
145-001B	<b>Error message</b> Déplacement d'approche (APPR) incorrect <b>Cause of error</b> Angle de déplacement non défini pour le déplacement d'ap- proche <b>Error correction</b>
145-001C	<b>Error message</b> Déplacement d'approche (APPR) incorrect <b>Cause of error</b> Le rayon du cercle de transition dans le déplacement d'ap- proche est trop grand <b>Error correction</b>
145-001D	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Longueur du déplacement de sortie non définie <b>Error correction</b>
145-001E	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Côté de sortie non défini <b>Error correction</b>
145-001F	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Rayon du déplacement de sortie non défini <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
145-0020	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Angle du déplacement de sortie non défini <b>Error correction</b>
145-0021	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Le rayon du cercle de transition dans le déplacement de sortie est trop grand <b>Error correction</b>
145-0022	<b>Error message</b> Déplacement de sortie(DEPT) incorrect <b>Cause of error</b> Point final du déplacement de sortie non défini <b>Error correction</b>
145-0023	<b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie <b>Cause of error</b> Accès à un composant vectoriel avec indice incorrect <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
145-0024	<b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie <b>Cause of error</b> Vous avez essayé de normer un vecteur nul <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
145-0025	<b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie <b>Cause of error</b> Accès à un élément de matrice avec indice incorrect <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
145-0026	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Accès à la colonne d'une matrice avec indice incorrect</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
145-0027	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'inverser une matrice singulière</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
145-0028	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune conversion possible</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
145-002F	<p><b>Error message</b> Translation défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b> La définition de l'orientation est incorrecte dans la transformation de coordonnées</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez la définition</p>
145-0030	<p><b>Error message</b> Translation défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une transformation de coordonnées, le sens Y ne peut pas être calculé</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez la définition</p>
145-0031	<p><b>Error message</b> Erreur de géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> L'écart entre deux points est trop faible pour qu'il puisse être calculé</p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
145-0032	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Un calcul interne a généré une division par zéro</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
145-0033	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Un calcul interne a donné un cercle avec rayon négatif.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente.</p>
145-0034	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Pour une ellipse ou un arc elliptique, une fonction a été appelée alors qu'elle n'est autorisée que pour les cercles ou arcs de cercle.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
145-0035	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
145-0036	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une figure géométrique, deux points sont si proches l'un de l'autre que le vecteur de sens est trop inexact.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
145-0037	<p><b>Error message</b> Cercle mal programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Les points indiqués ne permettent pas de définir un cercle.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger les coordonnées des points.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>145-0038</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la géométrie</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un calcul interne, une ellipse a été dégradée en segment de droite. Quelques opérations ne peuvent pas être exécutées pour de telles ellipses ainsi dégradées.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
<b>145-0039</b>	<p><b>Error message</b> Arrondi (RND) incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de placer un arrondi entre deux lignes parallèles de direction opposée.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger les coordonnées des lignes.</p>
<b>145-003A</b>	<p><b>Error message</b> Sens de rotation du contour non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de définir le sens de rotation d'un contour qui n'a pas de sens de rotation défini.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le contour est bien fermé, qu'il n'y a pas de ruptures.</p>
<b>160-0001</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans interprète</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>160-0003</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Code ou fonction G non programmé(e)</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0004</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans interprète</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>160-0007</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans interprète</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans cycle interne</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>160-000B</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un appel de cycle sans avoir défini préalablement le cycle ou bien vous avez essayé d'appeler un cycle actif avec Def.</p> <p><b>Error correction</b> Définir le cycle avant de l'appeler</p>
<b>160-000D</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'ouvrir le fichier '%1'.</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'ouverture du fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le fichier existe réellement, que le chemin d'accès est correct et que le fichier dispose bien d'un format lisible.</p>
<b>160-0018</b>	<p><b>Error message</b> Saut au label 0 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) ou dans une instruction de saut (calcul paramétré), vous avez tenté de programmer un saut au label 0.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-001A</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La répétition de partie de programme a été mal programmée</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-001B</b>	<p><b>Error message</b> Numéro label inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'appeler un label avec LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) alors qu'il n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le numéro dans la séquence LBL CALL ou insérez le label manquant (LBL SET)</p>
<b>160-001C</b>	<p><b>Error message</b> Numéro de label attribué</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de programmer le même numéro de label dans plusieurs séquences CN LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-001D</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un positionnement sans indiquer le type d'interpolation</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-001F</b>	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe programmé dans la séquence CN n'a pas été configuré</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0020</b>	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune position nominale/effective n'a pu être calculée pour l'axe indiqué dans la séquence FN18 (DIN/ISO: D18).</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'indice de la donnée système.</p>
<b>160-0021</b>	<p><b>Error message</b> Pôle mal défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme CN, les deux coordonnées d'un pôle doivent être programmées dans le plan. Vous avez oublié une coordonnée, indiqué plus de deux coordonnées ou programmé une coordonnée en double.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la programmation du pôle dans la séquence CN</p>
<b>160-0022</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence linéaire en coordonnées polaires, vous avez programmé en double le rayon polaire</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-0023</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Pour une interpolation circulaire CP en coordonnées polaires (DIN/ISO: G12/G13/G15), vous avez programmé un rayon. Mais le rayon est défini par la distance entre le point initial et le pôle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0024</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon est manquant pour un cercle avec rayon (CR, DIN/ISO: G02, G03).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0025	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez mal programmé le sens de rotation d'un cercle</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0026	<p><b>Error message</b> Sens de rotation manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un cercle sans son sens de rotation.</p> <p><b>Error correction</b> Vous devez toujours programmer le sens de rotation DR.</p>
160-0028	<p><b>Error message</b> Paramètre Q incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'indice indiqué pour un paramètre Q est en dehors de la plage autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0029	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe CN programmée n'est pas gérée par la CN</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-002A	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe CN programmée n'est pas gérée par la CN</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-002B	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe CN programmée n'est pas gérée par la CN</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-002C</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence CN incorrecte sur le plan de la syntaxe</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0032</b>	<p><b>Error message</b> Erreur arithmétique</p> <p><b>Cause of error</b> Calcul de paramètres Q incorrects: division par 0, extraction d'une racine carrée à partir d'une valeur négative ou similaire</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données introduites.</p>
<b>160-0036</b>	<p><b>Error message</b> Séquence CN non trouvée</p> <p><b>Cause of error</b> La séquence indiquée dans l'amorce de séquence n'a pas été trouvée.</p> <p><b>Error correction</b> Réintroduisez la cible pour l'amorce de séquence</p>
<b>160-003C</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé incomplètement une définition de cycle ou bien inséré d'autres séquences CN entre des séquences de cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>160-003D</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'élément de séquence programmé n'est pas autorisé dans cette séquence</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
160-003E	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'élément de syntaxe programmé n'est pas autorisé dans cette séquence</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0048	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe CN programmée n'est pas gérée par cette commande</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0049	<p><b>Error message</b> Point de palpage inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun signal du système de mesure n'a été généré à l'intérieur de la course de mesure</p> <p><b>Error correction</b> Effectuez un repositionnement approprié et répétez l'opération de palpage</p>
160-0054	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la fonction FN18 ID2000, vous avez indiqué un numéro de données système incorrect</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0055	<p><b>Error message</b> Changement d'outil incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non utilisé a été validé</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>160-0056</b>	<p><b>Error message</b> Axe d'outil manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence de positionnement avec correction du rayon d'outil sans avoir préalablement appelé un outil</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0058</b>	<p><b>Error message</b> Cycle pour TOOL CALL non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle destiné à un changement d'outil n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>160-0059</b>	<p><b>Error message</b> Cycle pour TOOL DEF non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle destiné à une définition d'outil n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>160-005A</b>	<p><b>Error message</b> Type d'outil '%1' inconnu</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la fonction FN17 ID950, un type d'outil non défini a été déterminé.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>160-005D</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Les types de données contenues dans la colonne indiquée dans une commande SQL BIND ne correspondent pas à ceux du paramètre indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la définition du tableau et modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0060	<p><b>Error message</b> Paramètre non relié à une colonne</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé avec SQL BIND d'établir une liaison qui n'existe pas</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0061	<p><b>Error message</b> Erreur système dans interprète</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
160-0063	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'élément de syntaxe programmé n'est pas autorisé dans cette séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0064	<p><b>Error message</b> La tentative d'accès au tableau a échoué</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande SQL programmée est incorrecte sur le plan de la syntaxe</li> <li>- Le tableau indiqué n'a pas pu être ouvert</li> <li>- Le tableau indiqué a été défini de manière incorrecte</li> <li>- Le nom symbolique du tableau n'a pas été défini</li> <li>- Le tableau ne contient pas les colonnes indiquées</li> <li>- Une séquence de données n'a pas pu être lue car elle est verrouillée</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du tableau et modifier le programme CN</p>
160-0065	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la fonction FN20, vous avez indiqué une condition qui ne peut pas être remplie.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0067</b>	<p><b>Error message</b> Accès au tableau incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de la CN</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>160-0068</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une commande SQL incorrecte sur le plan de la syntaxe</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0069</b>	<p><b>Error message</b> Avance manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas programmé d'avance ou bien vous avez programmé l'avance 0</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-006B</b>	<p><b>Error message</b> Avance pour outil manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé F AUTO dans une séquence CN mais aucune avance n'a été programmée dans la séquence TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indiquer directement l'avance dans la séquence CN adéquate</li> <li>- Programmer la séquence TOOL CALL avec l'avance</li> </ul> </p>
<b>160-0073</b>	<p><b>Error message</b> Handles SQL non encore validés en fin de programme</p> <p><b>Cause of error</b> Un programme a été achevé alors que les accès aux tableaux n'étaient pas encore activés</p> <p><b>Error correction</b> Avant la fin du programme, fermez toutes les commandes d'accès aux tableaux SQL par SQL COMMIT ou SQL ROLLBACK</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0082</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe en double dans une même séquence de positionnement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-0083</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe en double dans le cycle "Image miroir".</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-0084</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition du cycle 26 (facteur échelle spécifique de l'axe), vous avez programmé un axe en double lors de l'indication du facteur échelle ou du centre d'étirement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-0085</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe a été programmé en double dans une séquence d'approche ou de sortie du contour.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0086</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de conversion de coordonnées, un axe a été programmé en double.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0087</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de palpage "TCH PROBE", un axe a été programmé en double.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0089</b>	<p><b>Error message</b> Numéro erroné pour FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> La combinaison de numéros pour la donnée système (FN17/FN18) est interdite.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le numéro et l'indice de la donnée système.</p>
<b>160-008A</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'axe incorrect pour FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de l'écriture/la lecture des données système (FN17/FN18), vous avez indiqué un indice d'axe incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'indice de la donnée système.</p>
<b>160-008B</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un rayon à un endroit non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-008C</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un sens de rotation à un endroit non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-008F</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence CN, vous avez programmé trop de positions</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0091	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence APPR/DEP, vous avez programmé plus de 3 positions d'axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0092	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence FN29, vous avez programmé plus de 8 valeurs.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0093	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle de décalage du point zéro, vous avez programmé trop de positions.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0094	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle de facteur échelle spécifique de l'axe, vous avez programmé trop de positions.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
160-0095	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle de facteur échelle spécifique de l'axe, vous avez programmé trop de coordonnées du centre.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0096</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle Image miroir, vous avez programmé trop d'axes.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-0099</b>	<p><b>Error message</b> Colonne déjà attribuée à un paramètre</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le programme CN vous avez affecté plusieurs fois le même nom de colonne à un paramètre en utilisant la commande "SQL BIND".</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-009A</b>	<p><b>Error message</b> Colonne du tableau non reliée à un paramètre</p> <p><b>Cause of error</b> Avant qu'une colonne de tableau accepte les commandes SQL (SQL "SELECT...", SQL UPDATE, SQL FETCH), elle doit être reliée à une valeur avec SQL BIND, SQL SYSBIND ou une donnée de configuration correspondante.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-009B</b>	<p><b>Error message</b> Colonne non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune définition de colonne n'a été réalisée pour une colonne de tableau</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la définition du tableau.</p>
<b>160-009C</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction FN programmée dans le programme CN n'est pas gérée par la CN</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-009E</b>	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> Valeur incorrecte pour FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-009F</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un nombre d'axes trop important pour l'initialisation d'une valeur Preset</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Broche ne tourne pas</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un cycle d'usinage alors que la broche est à l'arrêt</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'outil incorrect a été programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un indice d'outil incorrect</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A2</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Définition incorrecte de la pièce brute</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A3</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition de la pièce brute, vous avez programmé deux fois le même axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>160-00A4</b>	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> Axe incorrect dans la définition de la pièce brute</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A5</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'élément de syntaxe indiqué n'est pas autorisé dans la séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Cycle n'est pas installé</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle programmé n'a pas été installé</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les cycles installés et modifiez le programme CN.</p>
<b>160-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans interprète</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>160-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Appel de label récurrent</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un sous-programme, vous avez essayé d'appeler le label par lequel ce sous-programme débute.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN. Un sous-programme ne peut pas s'appeler lui-même.</p>
<b>160-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Palpeur non approprié</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle de mesure désiré ne peut pas être exécuté avec le palpeur actuellement sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Imbrication de programme trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> L'imbrication de programmes par CALL LBL ou CALL PGM est trop élevée, probablement en raison d'un appel récurrent.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00AB</b>	<p><b>Error message</b> Appel de programme récurrent</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme CN, vous avez essayé d'appeler ce programme CN lui-même en tant que sous-programme. Vous avez peut être aussi essayé d'appeler à nouveau l'un des programmes CN qui ont appelé le programme CN en cours.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN. Un programme CN ne peut pas s'appeler lui-même.</p>
<b>160-00AC</b>	<p><b>Error message</b> Impossible sur cette machine</p> <p><b>Cause of error</b> La commande désirée ne peut pas être exécutée sur cette machine; ou bien la configuration est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine (si l'erreur s'est produite dans un programme CN). Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-00AD</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> A l'intérieur d'une définition de contour, vous avez programmé un élément de syntaxe non autorisé. Seuls sont autorisées les instructions de déplacement, exceptée APPR/DEPT et le calcul de paramètre Q.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00AE</b>	<p><b>Error message</b> Valeur incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'attribuer une valeur non autorisée à une variable.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00AF</b>	<p><b>Error message</b> Variable de string non déclarée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez utilisé une variable String sans l'avoir auparavant déclarée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN Chaque variable String doit être déclarée avec DECLARE STRING avant d'être utilisée pour la première fois.</p>
<b>160-00B0</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez terminé incorrectement une définition de contour.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN Les contours définis avec labels doivent se terminer par Label 0.</p>
<b>160-00B1</b>	<p><b>Error message</b> Ecriture impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Avec FN17:SYSREAD ou SQL SYSBIND et SQL FETCH, vous avez essayé d'écrire dans un paramètre système qui n'est accessible qu'à la lecture.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00B2</b>	<p><b>Error message</b> String trop long</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'écrire un String dans un tableau mais il est trop long pour la colonne correspondante du tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>160-00B3</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Un élément syntaxique obligatoire manque dans la séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00B4</b>	<p><b>Error message</b> Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de format pour FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) n'a pas le bon format.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le fichier de format</p>
<b>160-00B5</b>	<p><b>Error message</b> Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de format pour FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) n'a pas le bon format: Les paramètres Q et autres codes sur la ligne indiquée ne correspondent pas aux caractères de remplacement en format String. Attention: - Si un caractère %% en format String ne peut pas être interprété comme une indication de format, vous devez écrire \% - Sur chaque ligne, on doit trouver tout d'abord tous les codes qui génèrent une sortie (ex. HOUR, Q14, ...), ensuite seulement ceux qui ne génèrent aucune sortie (ex. M_CLOSE).</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le fichier de format</p>
<b>160-00B6</b>	<p><b>Error message</b> Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de format pour FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) n'a pas le bon format: La ligne indiquée contient les codes de plusieurs langues différentes.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le fichier de format. Chaque ligne ne doit contenir qu'un seul code pour chaque langue.</p>
<b>160-00B7</b>	<p><b>Error message</b> Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> fichier de format pour FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) n'a pas le bon format: La ligne indiquée contient un code inconnu.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le fichier de format.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-00B8	<p><b>Error message</b> Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Le texte généré par FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) est trop long. Longueur max. autorisée: 1024 caractères.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le fichier de format. Si nécessaire, éclater l'opération en plusieurs instructions FN16.</p>
160-00B9	<p><b>Error message</b> (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
160-00BA	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'accéder à un fichier réservé au constructeur de la commande numérique ou à celui de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
160-00BB	<p><b>Error message</b> CFGREAD incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Essai avorté pour lire une donnée de configuration via GFREAD. Il est possible que la donnée de configuration désirée n'existe pas ou soit d'un autre type.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez que le nom (TAG), la key (KEY) et l'attribut désiré (ATTR) soit bien écrit correctement et que la donnée désirée soit du type correct: Dans les formules numériques, n'introduisez que les données susceptibles d'être converties en valeurs numériques (nombres et variables booléennes). Dans les formules string, n'introduisez que les données susceptibles d'être converties en un string (string, bool et énumération).</p>
160-00BC	<p><b>Error message</b> Manque TOOL DEF</p> <p><b>Cause of error</b> Lors d'un appel d'outil TOOL CALL (DIN/ISO: T..), vous avez programmé un numéro d'outil pour lequel il n'y a pas de définition d'outil (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) dans le programme.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00BD</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous devez indiquer une coordonnée dans la séquence CN désignée mais vous n'en avez programmé aucune.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>160-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Type palpeur illégal</p> <p><b>Cause of error</b> Un numéro incorrect a été introduit pour le type de palpeur. Il est probable que les données du palpeur ou qu'un cycle soit incorrects.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le type du palpeur (si nécessaire par l'intermédiaire du service après-vente).</p>
<b>160-00BF</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Les paramètres Q introduits dans un cycle en tant que paramètres d'appel sont contradictoires. Le cycle est probablement mal configuré à moins que vous ne l'ayez programmé de manière incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN à l'aide de l'éditeur CN. Si ceci ne permet pas de remédier à l'erreur, prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>160-00C0</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur a été générée par la fonction FN14 (DIN/ISO: D14) dans un programme CN ou un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Recherchez la description de l'erreur dans le manuel de la machine, puis relancez le programme après avoir corrigé l'erreur.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00C1</b>	<p><b>Error message</b> Erreur FN14 sans texte</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme CN ou un cycle, vous avez provoqué une erreur avec la fonction FN14 (DIN/ISO: D14). La variable string à afficher comme texte d'erreur n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la fonction FN14 dans le programme CN. Prendre contact avec le constructeur de la machine dans le cas où le message d'erreur est généré par un cycle.</p>
<b>160-00C2</b>	<p><b>Error message</b> Erreur FN14 sans texte</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme CN ou un cycle, vous avez provoqué une erreur avec la fonction FN14 (DIN/ISO: D14). L'information supplémentaire portant sur le numéro d'erreur indiqué manque.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la fonction FN14 dans le programme CN. Prendre contact avec le constructeur de la machine dans le cas où le message d'erreur est généré par un cycle.</p>
<b>160-00C3</b>	<p><b>Error message</b> Fonction M non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Une fonction M a été programmée avec un numéro qui n'est pas autorisé sur cette commande.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le numéro de la fonction M.</p>
<b>160-00C4</b>	<p><b>Error message</b> Aucun programme sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Avec CALL SELECTED, vous avez essayé d'appeler un programme alors qu'aucun programme n'était sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>
<b>160-00C5</b>	<p><b>Error message</b> Outil non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajoutez l'outil manquant dans le tableau d'outils.</li> <li>- Utilisez un autre outil.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00C6</b>	<p><b>Error message</b> Données d'outil erronées</p> <p><b>Cause of error</b> Données d'outil incorrectes</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le tableau d'outils.</p>
<b>160-00C7</b>	<p><b>Error message</b> Valeur incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une fonction, une valeur incorrecte a été donnée pour un paramètre.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>
<b>160-00C8</b>	<p><b>Error message</b> Cycle défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Une adresse de saut de système a été introduite dans un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>160-00C9</b>	<p><b>Error message</b> Valeur non valide pour tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'écrire une valeur non valide dans un tableau SQL.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>
<b>160-00CA</b>	<p><b>Error message</b> Handle SQL invalide</p> <p><b>Cause of error</b> Un handle SQL non valide a été introduit pour la transaction. Il est possible que la transaction n'ait jamais été ouverte correctement ou bien qu'elle se termine déjà par COMMIT ou ROLLBACK.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>160-00CB</b>	<p><b>Error message</b> Le programme sélectionné ne peut pas être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de l'ouverture d'un fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le fichier existe bien, que le chemin d'accès indiqué est correct et que le format du fichier est lisible.</p>
<b>160-00CC</b>	<p><b>Error message</b> Le fichier-système ne peut pas être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de l'ouverture d'un fichier-système.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>160-00CD</b>	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme CN normal, vous avez utilisé un élément de syntaxe autorisé uniquement à l'intérieur d'un programme de définition du contour.</p> <p><b>Error correction</b> Créez un programme de définition du contour et sélectionnez-le avec SEL CONTOUR.</p>
<b>160-00CE</b>	<p><b>Error message</b> ID pour FN17/FN18 non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> La réf. ID indiquée dans les données système (FN17/FN18) n'est pas disponible pour ce canal car les données de configuration correspondantes manquent.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la réf. ID des données système ou exécutez le programme CN sur un autre canal. Si vous avez réellement besoin d'une donnée système avec cet ID sur ce canal, prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>160-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Instruction CN non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction donnée n'est pas disponible car les fichiers de configuration correspondants manquent. Ceci n'est probablement pas géré par votre machine.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-00D0	<p><b>Error message</b> M128 / M129 non autorisées ici</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant que la correction de rayon (RR/R/ ou G41/G42) est active, le mode TCPM ne peut pas être désactivé.</p> <p><b>Error correction</b> Activez ou désactivez le mode TCPM avant d'activer ou après avoir désactivé la correction de rayon.</p>
160-00D1	<p><b>Error message</b> Correction d'outil 3D incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Les séquences LN (Face milling) ne sont pas possibles ensemble avec la correction de rayon simple.</p> <p><b>Error correction</b> Si vous désirez utiliser le Face milling: Désactivez la correction de rayon. Si vous désirez utiliser le Peripheral milling: Activez le mode TCPM (M128).</p>
160-00D2	<p><b>Error message</b> Autorisé seulement dans un sous-programme</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe utilisée n'est autorisée que dans les sous-programmes appelés avec CALL PGM et dans les cycles. Elle n'est pas autorisée dans le programme principal.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>
160-00D3	<p><b>Error message</b> Variable non définie dans pgm qui appelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un sous-programme, vous avez essayé de modifier une variable qui n'était pas déclarée dans le programme qui appelle.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme CN.</p>
160-00D4	<p><b>Error message</b> Axe d'outil du palpeur n'est pas défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un cycle de palpation sans avoir préalablement défini l'axe d'outil du palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Exécutez l'appel d'outil TOOL CALL avec le bon axe d'outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00D5</b>	<p><b>Error message</b> Cycle système OEM '%3' non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'appeler un cycle-système OEM non configuré.</p> <p><b>Error correction</b> Complétez la configuration manquante du cycle-système OEM ou corrigez le programme CN qui contient l'appel.</p>
<b>160-00D6</b>	<p><b>Error message</b> Pas de données technologiques disponibles pour usinage de poche</p> <p><b>Cause of error</b> Un cycle 20 doit être programmé avant chaque cycle d'usinage 21, 22, 23, 24.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer le cycle 20</p>
<b>160-00D7</b>	<p><b>Error message</b> Etat inconsistant du serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Des transactions ouvertes vers le serveur SQL existent dans l'interpréteur alors qu'elles ont déjà été fermées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier si les données des tableaux SQL correspondent à ce que vous en attendez.</p>
<b>160-00D8</b>	<p><b>Error message</b> Option non validée</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction programmée n'est pas autorisée sur cette commande et elle n'est disponible qu'en tant qu'option.</p> <p><b>Error correction</b> - Valider l'option - Corriger le programme CN.</p>
<b>160-00D9</b>	<p><b>Error message</b> Autorisé seulement dans le cycle</p> <p><b>Cause of error</b> La syntaxe utilisée n'est autorisée que dans les cycles et non pas dans les programmes principaux ou dans les sous-programmes.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00DA</b>	<p><b>Error message</b> Accès à variable automate avorté</p> <p><b>Cause of error</b> La tentative d'accéder à une variable automate a avortée. Il est possible que la variable en question n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez que l'écriture du nom symbolique de la variable et que celle-ci est bien définie dans l'automate.</p>
<b>160-00DB</b>	<p><b>Error message</b> Accès à variable automate avorté</p> <p><b>Cause of error</b> La tentative d'accéder à une variable automate a avortée car elle ne correspond pas au type de variable attendu.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>160-00DC</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse broche erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La vitesse de rotation broche n'est pas dans la grille prévue des gammes de vitesse de la broche.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire la bonne vitesse de rotation.</p>
<b>160-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Vérifier signe profondeur!</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle ne peut être exécuté que dans le sens négatif (cycle 204: sens positif) car la donnée de configuration displayDepthErr est sur On.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Renseigner une valeur de profondeur négative (cycle 204 : positif) pour exécuter le cycle</li> <li>- Régler le paramètre de configuration displayDepthErr sur OFF pour exécuter le cycle dans le sens positif (cycle 204 : sens négatif)</li> <li>- Renseigner une valeur de diamètre négative dans le cycle 240 pour exécuter l'usinage dans le sens négatif de l'axe d'outil.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Programme a été modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN en cours ou bien l'un des programmes CN ayant appelé le programme CN en cours a été modifié. De ce fait, le retour dans le programme est donc impossible.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner l'endroit désiré pour reprendre le programme avec la fonctio GOTO ou bien la fonction Amorçe de séquence.</p>
<b>160-00DF</b>	<p><b>Error message</b> R+ (G43) ou R- (G44) non autorisés ici</p> <p><b>Cause of error</b> La correction de rayon R+ ou R- ne peut pas être utilisée si RR ou RL est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>160-00EO</b>	<p><b>Error message</b> FZ a été programmée en liaison avec le nombre de dents 0</p> <p><b>Cause of error</b> Avec FZ, vous avez défini une avance par dent sans avoir défini le nombre de dents dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Dans le tableau d'outils, compléter la colonne CUT pour l'outil actif.</p>
<b>160-00E1</b>	<p><b>Error message</b> Combinaison FU/FZ interdite avec M136 dans PGMs en pouces</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser FU ou FZ (avance en pouces/tour ou pouces/dent) en liaison avec M136 (avance en 0,1 pouce/tour).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>160-00E2</b>	<p><b>Error message</b> PGM CALL non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> L'appel de sous-programmes avec CALL PGM n'est pas autorisé en mode de fonctionnement Positionnement avec introduction manuelle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00E3</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse de rotation S supérieure à NMAX du tableau d'outils</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez introduit une vitesse de rotation S supérieure à la vitesse de rotation max. définie pour cet outil dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire une vitesse de rotation S plus faible. - Modifier la vitesse de rotation max. dans la colonne NMAX du tableau d'outils.</p>
<b>160-00E4</b>	<p><b>Error message</b> Lancement d'un cycle de palpation avec tige est déjà déviée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de lancer un cycle de palpation alors que la tige de palpation est encore déviée.</p> <p><b>Error correction</b> Augmenter la course de retrait</p>
<b>160-00E5</b>	<p><b>Error message</b> Les positions sur les axes n'ont pas pu être déterminées</p> <p><b>Cause of error</b> La position du point de palpation n'a pas pu être lue.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>160-00E6</b>	<p><b>Error message</b> Données d'outils manquantes!</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de l'outil actuel ne sont pas disponibles car l'outil n'est pas inscrit dans le tableau. Dans cette situation, n'usinez à partir d'aucun programme!</p> <p><b>Error correction</b> - Assurez-vous que l'outil désiré est bien inscrit dans le tableau d'outils. Si nécessaire, corrigez le tableau d'outils. - Acquitez le message d'erreur - Exécutez un TOOL CALL avec un outil qui existe</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00E7</b>	<p><b>Error message</b> Introduction en incrémental interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence PATTERN DEF, vous avez programmé en incrémental la première position ou bien une position suivant un motif.</p> <p><b>Error correction</b> Dans PATTERN DEF, vous devez toujours programmer en valeur absolue: - la première position - la position qui suit un motif</p>
<b>160-00E8</b>	<p><b>Error message</b> Tableau de points modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Un tableau de points indiqué avec SEL PATTERN a été modifié pendant l'exécution du programme. Ceci est interdit car, dans certains cas, les modifications peuvent ne pas être prises en compte en raison du calcul de géométrie anticipé.</p> <p><b>Error correction</b> Relancer le programme</p>
<b>160-00E9</b>	<p><b>Error message</b> Fonction M non autorisée dans séquence CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> Une fonction M a été programmée dans la séquence CYCL CALL PAT alors qu'elle n'y est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-00EA</b>	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT impossible avec le cycle sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle sélectionné n'est pas autorisé pour une opération d'usinage avec CYCL CALL PAT.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-00EB</b>	<p><b>Error message</b> Appel récursif de CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> Une autre séquence CYCL CALL PAT a été trouvée dans une opération d'usinage d'un motif de points.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Correction de rayon non autorisée avant CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas aborder les points d'un motif sans correction de rayon. Avant une séquence CYCL CALL PAT ou à la fin du cycle appelé avec cette séquence, il ne faut pas qu'une correction de rayon doit active.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Appel ou définition de motifs de points incorrect(e)</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence CYCL CALL PAT ou PATTERN DEF n'a pas pu être exécutée car: - le plan d'usinage programmé avec TOOL CALL n'est pas géré ou bien car - Le tableau de points ou bien une définition de motif avec PATTERN DEF est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN ou le tableau de points et le corriger si nécessaire</p>
<b>160-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Aucun motif de points n'est défini</p> <p><b>Cause of error</b> CYCL CALL PAT ne peut être exécuté que si un motif de points a été précédemment sélectionné avec SEL PATTERN ou PATTERN DEF.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-00EF</b>	<p><b>Error message</b> M136 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> M136 est interdite en liaison avec le cycle sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>160-00F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Appel incorrect de READ KINEMATICS ou WRITE KINEMATICS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas programmé correctement l'instruction READ KINEMATICS ou WRITE KINEMATICS.</p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La chaîne de caractères introduite sous "KEY" contient un élément inconnu ou un nombre incorrect d'éléments</li> <li>- L'écriture dans la cinématique de la machine de ces données programmées n'est pas autorisée ou non encore acceptée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>
<b>160-00F1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>FUNCTION PARAXCOMP ou PARAXMODE incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ou FUNCTION PARAXCOMP MOVE sans avoir indiqué un axe ou bien vous avez programmé FUNCTION PARAXMODE en indiquant moins de trois axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmez au moins un axe avec FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ou FUNCTION PARAXCOMP MOVE</li> <li>- Programmez FUNCTION PARAXMODE avec exactement trois axes</li> <li>- Corriger le programme CN</li> </ul>
<b>160-00F2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M118/M128 non autorisées simultanément</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'activer avec M118 une superposition de la manivelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>M118 et M128 ne peuvent pas être activées simultanément; modifier le programme CN.</p>
<b>160-00F3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M118/M128 non autorisées simultanément</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'activer avec M118 une superposition de la manivelle. La TNC a désactivé la superposition de la manivelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>M118 et M128 ne peuvent pas être activées simultanément; modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-00F4	<p><b>Error message</b> Programme actif a été modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez modifié le programme CN actif et ne l'avez pas encore enregistré.</p> <p><b>Error correction</b> Enregistrer le programme CN qui n'a pas encore été mémorisé et relancer.</p>
160-00F5	<p><b>Error message</b> Programme appelé a été modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez modifié un programme CN sans l'avoir encore enregistré et il a été appelé par un autre programme CN en mode Exécution du programme.</p> <p><b>Error correction</b> Enregistrer le programme CN appelé et relancer le programme principal.</p>
160-00F6	<p><b>Error message</b> Séquence CN non autorisée en mode fraisage</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence CN non autorisée en mode fraisage.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN.</p>
160-00F7	<p><b>Error message</b> Séquence CN non autorisée en mode tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence CN non autorisée en mode tournage.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN.</p>
160-00F8	<p><b>Error message</b> Commutation vers mode fraisage ou tournage non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Alors que la correction du rayon d'outil était active, vous avez essayé de commuter entre le mode tournage et le mode fraisage.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de commuter vers le mode fraisage ou le mode tournage, annuler la correction de rayon.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00F9</b>	<p><b>Error message</b> FUNCTION TURNDATA sur outil actif non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Avec la fonction FUNCTION TUNRDATA, vous avez essayé d'activer une correction d'outil de tournage pour un outil de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de programmer FUNCTION TURNDATA, appeler un outil de tournage.</p>
<b>160-00FA</b>	<p><b>Error message</b> M136 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Avec M136 active, vous avez essayé d'exécuter un déplacement d'orientation automatique en liaison avec le cycle 19 ou la fonction PLANE.</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver M136 avant d'exécuter l'orientation.</p>
<b>160-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse rotation broche programmée sans broche configurée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer une vitesse de broche alors qu'aucune broche n'est configurée pour la cinématique active.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner une cinématique avec broche ou modifier le programme CN.</p>
<b>160-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse rotation 0 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé le cycle Taraudage rigide ou Filetage avec une vitesse de rotation broche de 0.</p> <p><b>Error correction</b> Programmez une vitesse de rotation broche supérieure à 0.</p>
<b>160-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Avance FT ou FMAXT non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez défini une avance avec FT ou FTMAX alors que c'est interdit en liaison avec APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT.</p> <p><b>Error correction</b> Au lieu de FT ou FTMAX, utiliser d'autres définitions de l'avance.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre Q global non défini</p> <p><b>Cause of error</b> L'exécution du programme (test de programme) a permis de constater qu'un paramètre Q à effet global n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier si tous les programmes à effet global requis sont bien présents en en-tête du programme et, si nécessaire, compléter les données.</p>
<b>160-00FF</b>	<p><b>Error message</b> Fonction M non autorisée dans séquence CYCL CALL POS</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une fonction M a été programmée dans la séquence CYCL CALL POS alors qu'elle n'y est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-0100</b>	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS non autorisé avec le cycle actif</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle d'usinage actif n'est pas autorisé en liaison avec CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b> Appeler le cycle avec M79 ou CYCL CALL</p>
<b>160-0101</b>	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS non autorisé avec correction de rayon</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez défini une séquence CYCL CALL POS alors qu'une correction du rayon d'outil est active.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler la correction du rayon d'outil avant la séquence CYCL CALL POS</p>
<b>160-0102</b>	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT ou CYCL CALL POS: Aucun sens d'usinage défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition d'un cycle, vous n'avez défini aucun sens d'usinage univoque.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les dernières définitions de cycles (paramètres Q201, Q249, Q356 ou Q358).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0103</b>	<p><b>Error message</b> Angle axe diff. angle d'inclin.</p> <p><b>Cause of error</b> - L'initialisation du point d'origine est inactive lors de l'inclinaison du plan d'usinage: la position des axes pivotables est différent de 0 - L'initialisation du point d'origine est active lors de l'inclinaison du plan d'usinage : la position des axes pivotables ne correspond pas avec les valeurs des angles actifs.</p> <p><b>Error correction</b> - Déplacer les axes pivotants dans la position de base - Déplacer les axes pivotants à la bonne position ou adapter la valeur d'angle à la position des axes pivotants.</p>
<b>160-0104</b>	<p><b>Error message</b> Chargement/déchargement des données de configuration impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Cette fonction n'est pas gérée dans le mode test de programme et dans l'éditeur graphique.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0105</b>	<p><b>Error message</b> Preset incompatible avec l'état actuel de la machine</p> <p><b>Cause of error</b> Le Preset actif contient au moins une valeur différente de zéro, interdite à cause de l'état actuel de la machine. La commande n'a pas activé la valeur de ce Preset.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le Preset actuel, modifier si nécessaire.</p>
<b>160-0106</b>	<p><b>Error message</b> Fonction CN interdite</p> <p><b>Cause of error</b> L'amorce de séquence a traité une fonction CN qui ne peut pas être utilisé par le programme de réapproche du contour (ex. M142, M143).</p> <p><b>Error correction</b> - Si possible, supprimez du programme la fonction CN et relancez l'amorce de séquence. - S'il s'agit d'un programme de commande pour appeler divers programmes partiels, lancez individuellement le programme partiel désiré dans l'amorce de séquence.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0107</b>	<p><b>Error message</b> Correction interdite pour les outils de tour</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé M128 (TCPM) avec une correction de rayon RL (G41)/RR (G42) ou une séquence LN. Cette fonctionnalité n'est pas gérée en liaison avec les outils de tours.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-0108</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse rotation 0 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une vitesse de rotation 0.</p> <p><b>Error correction</b> Toujours définir une vitesse de rotation S supérieure à 0.</p>
<b>160-0109</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse rotation 0 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Le mode tournage est actif : - Vous avez programmé une vitesse de rotation 0 avec FUNCTION TURNDATA SPIN. - Vous avez programmé une vitesse de coupe constante VC avec FUNCTION TURNDATA SPIN, mais vous n'avez pas indiqué de vitesse de coupe VC. - Vous avez défini une vitesse de rotation constante (VCONST:OFF) avec FUNCTION TURNDATA, mais vous n'avez pas indiqué de vitesse de rotation S.</p> <p><b>Error correction</b> - Toujours programmer la vitesse de rotation S supérieure à 0. - Toujours indiquer une vitesse de coupe VC en cas de vitesse de coupe constante (VCONST:ON). - Toujours indiquer une vitesse de rotation S en cas de vitesse de rotation constante (VCONST:OFF).</p>
<b>160-010A</b>	<p><b>Error message</b> vous avez défini un nombre de répétitions égal à 0</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une instruction CALL LBL (DIN/ISO: L x,y), vous avez défini un nombre de répétitions égal à 0</p> <p><b>Error correction</b> - Définir le nombre de répétitions entre 1 et 9999. - Définir un appel de sous-programme sans indication de répétitions.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-010B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil de tournage actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La TNC ne peut pas exécuter la fonction avec les données de l'outil courant.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en place outil de tournage.</li> <li>- Vérifier la colonne TYPE du tableau des outils de tournage</li> </ul>
<b>160-010C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données d'outils contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'appeler un outil de tournage avec des données qui ne sont autorisées qu'avec des outils de fraisage: p. ex.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vitesse de rotation broche S</li> <li>- Surépaisseur DL, DR, DR2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger le programme CN.</p>
<b>160-010D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données d'outils contradictoires en mode tournage actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le mode courant de tournage (FONCTION MODE TOURNAGE), les fonctions suivantes ne sont pas autorisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Définition de la vitesse de rotation de la broche d'outils (TOOL CALL S, DIN/ISO : S)</li> <li>– Définition de l'axe de l'outil(p. ex. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger le programme CN.</p>
<b>160-010E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Type de fichier incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Please check whether the file has the correct extension.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-010F</b>	<p><b>Error message</b> Interpolation Spline non supportée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une séquence CN décrite comme splines. Ce format de séquence n'est pas supporté par la CN.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un programme sans interpolation Spline ou modifier le programme CN.</p>
<b>160-0110</b>	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: aucun tableau choisi</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser FN27 pour écrire dans un tableau ou FN28 pour lire dans un tableau alors qu'aucun tableau n'était ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez FN26 pour ouvrir le tableau souhaité.</p>
<b>160-0111</b>	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: le champ n'est pas numérique</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser la fonction FN27 ou FN28 pour lire dans un champ non-numérique ou pour y écrire.</p> <p><b>Error correction</b> Les opérations d'écriture et de lecture ne sont possibles qu'avec les champs numériques.</p>
<b>160-0112</b>	<p><b>Error message</b> IMD: correction de rayon impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Im MDI-Betrieb ist keine Werkzeug-Radiuskorrektur erlaubt.</p> <p><b>Error correction</b> NC-Satz korrigieren</p>
<b>160-0113</b>	<p><b>Error message</b> Label inexistant Label inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Avec le cycle 14, vous avez essayé d'appeler un label qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le numéro ou le nom dans le cycle 14, ou ajouter le label manquant</p>



Numéro d'erreur	Description
160-0114	<p><b>Error message</b> Label inexistant Label inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Avec FUNCTION TURNDATA BLANK LBL, vous avez essayé d'appeler un label qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le numéro ou le nom dans le FUNCTION TURNDA-TA-Block, ou ajouter le label manquant</p>
160-0115	<p><b>Error message</b> Trop de profils verticaux programmés</p> <p><b>Cause of error</b> Le profil de surface sélectionné comprend trop de profils verticaux.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0116	<p><b>Error message</b> Type d'interpolation invalide</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun type d'interpolation, ou aucun type supporté n'a été programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0117	<p><b>Error message</b> Trop d'axes ont été programmés</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé trop d'axes lors d'une interpolation paraxiale.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0118	<p><b>Error message</b> Définition incorrecte du profil du plan</p> <p><b>Cause of error</b> Le contour sélectionné ne peut pas être pris en compte comme profil plan d'une surface. Le profil plan ne doit être constitué que d'un contour partiel.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0119	<p><b>Error message</b> Echec du calcul du cercle</p> <p><b>Cause of error</b> La détermination d'un cercle n'a pas été possible avec les coordonnées introduites.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-011A	<p><b>Error message</b> Aucun palpeur de table n'est actif</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de commuter sur un palpeur de table sans avoir activé au préalable un palpeur de table.</p> <p><b>Error correction</b> Activer le palpeur de table.</p>
160-011B	<p><b>Error message</b> Paramètre non initialisé dans le contour</p> <p><b>Cause of error</b> Le contour défini à l'intérieur du programme courant ne peut pas avoir accès aux paramètres QL de ce programme.</p> <p><b>Error correction</b> Définir les paramètres QL à l'intérieur de la définition du contour ou utiliser des paramètres Q globaux actifs.</p>
160-011C	<p><b>Error message</b> Palpeur non défini</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez appelé un palpeur de mesure qui n'est pas défini dans le tableau des palpeurs. - Le palpeur de mesure n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> - Compléter le tableau des palpeurs de mesure en y ajoutant le palpeur manquant. - Créer un tableau de palpeurs ou supprimer la protection à l'écriture.</p>
160-011D	<p><b>Error message</b> Outil non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajoutez l'outil manquant dans le tableau d'outils. - Utilisez un autre outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-011E</b>	<p><b>Error message</b> Outil de tournage non entièrement défini</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez appelé un outil de tournage qui n'est pas défini (ou incomplètement défini) dans le tableau des outils de tournage. - Le tableau des outils de tournage n'existe pas ou bien il est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Compléter le tableau des outils de tournage en y ajoutant l'outil manquant. - Créer ou corriger le tableau des outils de tournage.</p>
<b>160-011F</b>	<p><b>Error message</b> Sens du déplacement non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de commuter vers une plage de course qui n'est pas définie par CfgWorkingRange dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Prévenir le constructeur de la machine</p>
<b>160-0120</b>	<p><b>Error message</b> Echec DATA ACCESS</p> <p><b>Cause of error</b> Le chemin utilisé pour DATA ACCESS est erroné ou l'accès n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le chemin programmé pour DATA ACCESS - Déplacer le programme CN vers la partition PLC</p>
<b>160-0121</b>	<p><b>Error message</b> Label inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> La définition d'une pièce brute (séquence CN: BLK FORM ROTATION) fait référence à un label qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le programme CN: modifier la référence au label ou insérer le label manquant.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0122	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonctions M contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté d'émettre plusieurs fonctions M effectives en même temps dans la même séquence CN qui s'annulent mutuellement.</p> <p>Il est par exemple impossible de programmer M3 et M4 dans la même séquence CN, car ces deux fonctions interviennent en début de séquence.</p> <p>En revanche, M3 et M5 sont autorisées, car M3 intervient en début de séquence et M5 en fin de séquence.</p> <p>Le constructeur de machines définit quelles fonctions M s'annulent mutuellement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger le programme CN.</p>
160-0123	<p><b>Error message</b></p> <p>Pseudo strobe de type %1 non configuré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered command is not available because the corresponding configuration data are missing.</p> <p>Presumably it is not supported on this machine.</p> <p>The config object CfgPlcStrobeAlias is missing or has not been entered in the CfgPlcStrobes/aliasStrobes list.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program or contact your machine tool builder.</p>
160-0124	<p><b>Error message</b></p> <p>CFGWRITE erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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><b>Error correction</b></p> <p>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>

Numéro d'erreur	Description
160-0125	<p><b>Error message</b></p> <p>Version démo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ce logiciel est une version démo. La version démo vous permet d'éditer et d'exécuter des programmes CN dont la longueur ne dépasse pas 100 lignes. La version Démo ne vous donne pas accès aux prestations de service de HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si vous désirez acquérir la version complète, merci de bien vouloir prendre contact avec le service après-vente de la commande numérique.</li> <li>- Assurez-vous que le clavier du poste de programmation (ou le dongle) est bien raccordé.</li> </ul>
160-0126	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M90 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction M90 n'est pas disponible avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez le cycle 32 TOLERANCE pour influencer la précision, l'état de surface de la pièce et la vitesse d'usinage.</p>
160-0127	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions M105 et M106 ne sont pas supportées par ce log. CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions M105 et M106 ne sont pas disponibles avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0128	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M104 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction M104 n'est pas prise en charge avec ce logiciel CN. Le dernier point d'origine qui a été activé manuellement est enregistré à la ligne 0 du tableau Preset.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisez le cycle 247 DEFINIR ORIGINE pour activer un point d'origine issu du tableau Preset.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0129</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions M112 et M113 ne sont pas supportées par ce log. CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions M112 et M113 ne sont pas disponibles avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez le cycle 32 TOLERANCE pour influencer la précision, l'état de surface de la pièce et la vitesse d'usinage.</p>
<b>160-012A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions M114 et M115 ne sont pas supportées par ce log. CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions M114 et M115 ne sont pas prises en charge avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Utilisez les fonctions M144/145 ou M128/129 pour tenir compte de la position des axes rotatifs et inclinables.</p>
<b>160-012B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M124 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction M124 n'est pas prise en charge avec ce logiciel CN. Impossible de programmer le filtre de contour dans le programme CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Configurez le filtre de contour au paramètre CfgStretchFilter dans la configuration machine.</p>
<b>160-012C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M132 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction M132 n'est pas prise en charge avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Utilisez le cycle 32 TOLERANCE pour influencer la précision, l'état de surface de la pièce et la vitesse d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-012D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions M134 et M135 ne sont pas supportées par ce log. CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions M134 et M135 pour l'arrêt précis aux transitions tangentielles en cas de positionnement avec des axes rotatifs ne sont pas prises en charge avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisez les fonctions spécifiques de la machine pour activer ou désactiver un système de serrage automatique.</li> <li>- Contactez au besoin le constructeur de votre machine.</li> </ul>
<b>160-012E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M142 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La suppression des informations modales de programme avec la fonction M142 n'est pas prise en charge avec ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-012F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction M150 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'inhibition des messages de fin de course avec la fonction M150 n'est pas prise en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0130</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions M200-M204 ne sont pas supportées par ce logiciel CN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions M200-M204 pour la découpe au laser ne sont pas prises en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-0131</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les fonctions FT et FMAXT ne sont pas supportées par ce log. CN.</p>
<b>160-0132</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction FN15: PRINT n'est pas supportée par ce logiciel CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0133	<b>Error message</b> La fonction FN25: PRESET n'est pas supportée par ce logiciel CN.
160-0134	<b>Error message</b> La fonction FN31: RANGE SELECT n'est pas supportée par ce log. CN
160-0135	<b>Error message</b> La fonction FN32: PLC PRESET n'est pas supportée par ce log. CN.
160-0136	<b>Error message</b> Les cycles SL1 ne sont pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Cause of error</b> Les cycles SL1 6, 15 et 16 ne sont pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Error correction</b> - Adapter le programme CN : remplacer les cycles SL1 par les nouveaux cycles SL2 20, 21, 22, 23 et 24 améliorés.
160-0137	<b>Error message</b> Ce cycle palpeur n'est pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Cause of error</b> Le cycle palpeur programmé n'est pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Error correction</b> - Adapter le programme CN : remplacer le cycle palpeur 2 ou 9 par les cycles 461, 462 et 463 plus récents.
160-0138	<b>Error message</b> Le cycle 30 n'est pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Cause of error</b> Le cycle 30 n'est pas pris en charge par ce logiciel CN. <b>Error correction</b>
160-0139	<b>Error message</b> L'outil ne doit pas être changé. <b>Cause of error</b> Toute modification d'un numéro ou d'un index d'outil n'est pas autorisée pour le moment. Cette vérification a été activée par le constructeur de la machine dans la macro TOOL CALL. <b>Error correction</b> Prévenir le constructeur de la machine



Numéro d'erreur	Description
<b>160-013A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Amorce de séq. impossible à cet endroit avec la fct RTC activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté d'exécuter une amorce de programme à un endroit du programme CN où la fonction RTC (fonction de couplage en temps réel) est active. Ceci n'est pas possible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter la position cible pour la recherche de séquence</li> <li>- Choisir la position cible de manière à ce que l'amorce de programme se termine avant l'activation de la fonction RTC.</li> </ul>
<b>160-013B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé une fonction qui n'a pas été activée par le constructeur de la machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN ou informer le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>160-013C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction non exécutable avec l'outil actuel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une fonction ne peut pas être supportée avec les propriétés de l'outil actuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Vérifier les données d'outil</li> </ul>
<b>160-013D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'ouvrir le fichier %1 pour la cinématique du porte-outil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier indiqué pour la cinématique du porte-outil est introuvable sous TNC:\system\Toolkinematics et sous OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si l'outil n'est pas censé emprunter une cinématique de porte-outil particulière, ajouter le fichier dans l'un des répertoires prévus à cet effet ou supprimer l'entrée correspondante sous "KINEMATIC", dans le tableau d'outils.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-013E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données de la cinématique du porte-outil erronées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de cinématique du porte-outil de l'outil actuel sont erronées. Remarque : Ne pas exécuter de programmes CN dans un tel état et ne déplacer les axes manuellement qu'avec précaution !</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que le fichier de la cinématique du porte-outil indiqué dans le tableau d'outils, sous "KINEMATIC", est bien valide pour l'outil de votre choix.</li> <li>- Acquitter le message d'erreur.</li> <li>- Exécuter un TOOL CALL pour un outil qui n'a pas de cinématique de porte-outil définie ou qui dispose d'une cinématique de porte-outil valide.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>160-0142</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Positionnement des axes impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le positionnement d'un axe auxiliaire a été demandé avant que son positionnement précédent ne soit terminé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme PLC</li> <li>- Attendre que le positionnement précédent ait été complètement effectué ou interrompre ce dernier</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>160-0143</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Déplacement de l'axe interrompu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le positionnement d'un axe auxiliaire a été interrompu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les éventuels autres messages d'erreur qui seraient en instance</li> <li>- Vérifier le programme PLC et l'état de l'axe</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>160-0144</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La donnée de configuration %2 manque pour le palpeur de table %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il manque la donnée de configuration correspondante au palpeur de table TT qui a été activé avec le paramètre CfgProbes/activeTT.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Compléter la donnée de configuration manquante ou activer un autre palpeur de table TT.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0145	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun palpeur actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un cycle palpeur a été lancé sans activer le palpeur au préalable.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Installer le palpeur TS ou</li> <li>- Commuter sur un palpeur de table TT.</li> </ul>
160-0146	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de l'Alias Strobe de type %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your machine tool builder</li> </ul>
160-0155	<p><b>Error message</b></p> <p>Ambiguïté : DR2 et DR2TABLE définis dans le tableau d'outils</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p><b>Error message</b></p> <p>Correction de rayon impossible avec la fraise (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de programmer une correction de rayon avec un outil de fraisage alors que TCPM REFPNT TIP-CENTER était activé. Une telle correction de rayon avec ce point d'origine n'est possible que pour les outils de tournage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Installer un outil de tournage</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0157</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation de TCPM REFPNT TIP-CENTER non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Active tool radius compensation</li> <li>- Active 3-D tool compensation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>
<b>160-0158</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM TIP-CENTER activé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TCPM REFPNT TIP-CENTER est activé. Avec ce point d'origine TCPM, il n'est pas possible d'utiliser les fonctions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- correction d'outil 3D</li> <li>- correction de rayon R+ et R-</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver TCPM TIP-CENTER (avec FUNCTION TCPM RESET ou M129) ou sélectionner le point d'origine TCPM TIP-TIP ou CENTER-CENTER avant d'activer la correction d'outil.</p>
<b>160-015A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM TIP-CENTER activé avec correction du rayon d'outil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- M128</li> <li>- M129 / FUNCTION TCPM RESET</li> <li>- FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deactivate tool radius compensation first with R0</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0160</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M2/M30 dans le sous-programme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme CN a été arrêté par l'appel de M2 ou de M30 dans un sous-programme appelé avec CALL PGM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si cette réaction était voulue, aucune mesure supplémentaire n'est nécessaire.</li> <li>- Si vous souhaitez sortir du sous-programme : éditer le programme CN et sauter à la dernière ligne du sous-programme.</li> </ul>
<b>160-0162</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun fichier avec valeurs de correction 3D-ToolComp disponible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier qui porte ce nom à la colonne DR2TABLE du tableau d'outils n'a pas pu être ouvert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'orthographe du nom du fichier dans le tableau d'outils.</li> <li>- Vérifier que le fichier se trouve dans le répertoire de la commande prévu à cet effet.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>160-0163</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'instruction CN n'est pas autorisée pendant un usinage avec outil orienté.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une commande CN qui n'est pas supportée dans le cadre d'un usinage orienté pièce a été exécutée.</li> </ul> <p>Par exemple, dans ce mode, une modification du tableau de presets par commutation de la course de déplacement n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme CN ou</li> <li>- Utiliser l'usinage orienté pièce</li> </ul>
<b>160-0164</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramètre non permis dans Macro</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans une macro OEM, TOOL CALL a été programmé avec des paramètres non autorisés.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avec TOOL CALL, aucun paramètre n'est autorisé dans une macro dédiée à l'édition de palettes orientées outil.</li> <li>- Avec TOOL CALL, seuls les numéros, les index d'étape et les vitesses de rotation broche sont autorisés dans les macros de changement d'outil.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0165</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : M148 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le relevage automatique d'outil n'est pas autorisé si le coulisseau porte-outil est activé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>160-0166</b>	<p><b>Error message</b> Fonction verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction a été verrouillée via un paramètre de configuration du constructeur de machines.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN ou prévenir le constructeur de la machine.</p>
<b>160-0167</b>	<p><b>Error message</b> Poursuite du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Dans des rares cas, la poursuite du programme n'est pas possible avec GOTO.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer le programme CN</li> <li>- Si nécessaire, tenter une réintroduction avec la recherche de bloc</li> </ul> </p>
<b>160-0168</b>	<p><b>Error message</b> Preset non disponible</p> <p><b>Cause of error</b>            Le Preset actif contient au moins une valeur différente de zéro. Ceci n'est pas autorisé suite à une limitation du constructeur de la machine.            La limitation peut être activée pour les raisons suivantes :            - Globalement par configuration            - En fonction d'un état machine, par un NC-Syntax.            La CN n'a pas activé la valeur non autorisée du Preset.         </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le Preset actuel et le modifier si besoin</li> <li>- En mode test de programme, une prise en charge du traitement des Preset peut être générée à l'aide de la fonction Pièce Brute dans l'espace de travail</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0169</b>	<p><b>Error message</b> Offset OEM pour les axes X, Z ou Z non permis</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de définir un offset OEM pour l'un des axes principaux X, Y, Z. Cela n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>160-016A</b>	<p><b>Error message</b> Changement automatique d'outil impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Les changements automatiques d'outils ne sont actuellement supportés que lors des opérations de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans les paramètres AFC, prédéfinissez une stratégie qui n'a pas le comportement = M (macro) en cas de surcharge.</li> <li>- Adressez-vous au service après-vente si ce message n'est pas apparu en réaction à un cas de surcharge AFC.</li> </ul> </p>
<b>160-016B</b>	<p><b>Error message</b> Commutation du mode d'usinage non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>
<b>160-016C</b>	<p><b>Error message</b> Séquence CN non autorisée pour le meulage</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machining cycles for cylindrical surface</li> <li>- Machining cycles that are disabled for grinding mode</li> <li>- Functions of manual operation that are not permitted for grinding</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the NC program</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-016D</b>	<p><b>Error message</b> Séquence CN non autorisée pour le dressage</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.  - Machining cycles for cylindrical surface  - Machining cycles that are disabled for dressing mode  - Functions of manual operation that are not permitted for dressing</p> <p><b>Error correction</b>  - Correct the NC program</p>
<b>160-016E</b>	<p><b>Error message</b> Fonction M non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez renseigné dans le dialogue des fonctions M une fonction M qui n'est pas autorisée dans le programme CN.</p> <p><b>Error correction</b>  - Corriger le numéro de la fonction M  - Emettre la fonction via une séquence MDI.</p>
<b>160-016F</b>	<p><b>Error message</b> Droit d'exécution manquant pour la syntaxe CN</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne disposez pas des droits nécessaires pour exécuter cette fonction spéciale (par ex. FN22).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>160-0170</b>	<p><b>Error message</b> Fonction M89 non supportée avec FK</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'exécuter une séquence FK avec une fonction M89 activée. Cette action n'est pas supportée.</p> <p><b>Error correction</b>  - Modifier le programme CN.  - Programmez la fonction M99 plutôt que la fonction M89 dans les séquences FK concernées pour pouvoir exécuter le cycle sélectionné.</p>



Numéro d'erreur	Description
160-0171	<p><b>Error message</b></p> <p>Type FN27/FN28 du champ non supporté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté d'accéder à un champ avec une fonction FN27 ou FN28 qui ne convient pas au type de paramètre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour les champs numériques, un paramètre Q, QL ou QR doit être utilisé comme source ou cible.</li> <li>- Pour les champs de texte, un paramètre QS doit être utilisé.</li> </ul>
160-0177	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition de l'outil de rectification incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely.</li> <li>- The griding tool table does not exist or is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Add the missing tool to the griding tool table.</li> <li>- Create or correct the griding tool table.</li> </ul>
160-0179	<p><b>Error message</b></p> <p>Plage de déplacement non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de désactiver une plage de déplacement qui n'est pas définie au paramètre de configuration CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prévenir le constructeur de la machine</p>
160-017A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre maximal de modifications de configuration dépassées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un trop grand nombre de modifications de la configuration ont été mises en tampon avec WRITE CFG PREPARE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ecrivez les modifications qui ont déjà été préparées avec WRITE CFG COMMIT avant de procéder à d'autres instructions PREPARE.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-017B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programme CN erroné : WRITE CFG COMMIT sans PREPARE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé WRITE CFG COMMIT sans WRITE CFG PREPARE au préalable, ou le dernier WRITE CFG PREPARE programmé n'est plus valide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>
<b>160-017C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Parameter type is incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string</li> <li>- On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the formula</p>
<b>160-017D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Probing movement was prevented by DCM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the configuration of the touch probe being used</li> <li>- Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation</li> </ul>
<b>160-017E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Block scan not permitted</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You began a mid-program startup while dressing mode was active or the target of a mid-program startup is at a position in the dressing mode. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt the target position for the block search</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-017F</b>	<p><b>Error message</b> Handwheel superimpositioning not allowed in dressing mode</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to switch to dressing mode even though handwheel superimpositioning is still active.</p> <p><b>Error correction</b> Switch off handwheel superimpositioning before switching to dressing mode.</p>
<b>160-030A</b>	<p><b>Error message</b> No technology data record available for contour machining</p> <p><b>Cause of error</b> A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
<b>160-030B</b>	<p><b>Error message</b> Amorce de séquence non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the target position for the block search</p>
<b>160-030E</b>	<p><b>Error message</b> Preset not defined</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to select a preset that is not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the name or the preset or expand the preset table.</p>
<b>160-030F</b>	<p><b>Error message</b> Type de fichier du modèle d'outil non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le type de fichier renseigné pour l'outil à installer n'est pas autorisé. Les fichiers admis sont ceux se terminant par *.stl.</p> <p><b>Error correction</b> Remplacez le fichier par un fichier autorisé.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-0310</b>	<p><b>Error message</b> File with tool model is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p><b>Error correction</b> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)</p>
<b>160-0312</b>	<p><b>Error message</b> Aucune position de retour mémorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de revenir à un point de retrait mémorisé mais aucun point de ce type n'a été enregistré. - La fonction a été appelée en dehors d'une macro dans laquelle des points de retrait sont définis. - Aucune fonction M140 n'a été programmée dans la macro.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la macro</p>
<b>160-0313</b>	<p><b>Error message</b> Valeur non valide pour tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'ajouter une valeur à une entrée vide du tableau avec TABDATA ADD.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier si les données des tableaux correspondent à vos attentes - Corriger le programme CN</p>
<b>160-0314</b>	<p><b>Error message</b> Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p><b>Cause of error</b> Les données relatives à la forme de l'outil actuel sont erronées. Remarque : N'exécutez pas de programme CN dans cet état et ne déplacez les axes manuellement qu'avec précaution !</p> <p><b>Error correction</b> - Assurez-vous que l'outil sélectionné soit assorti d'un fichier valide sous "TSHAPE" dans le tableau d'outils, pour la forme 3D de l'outil. - Acquitez le message d'erreur. - Utilisez TOOL CALL pour appeler un outil pour lequel aucune forme n'a été définie, ou pour lequel le fichier de forme 3D défini est valide. - Informer le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
160-0315	<p><b>Error message</b> Il manque l'instruction "IF" avant "ELSE (IF)" ou "END IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence comportant les instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" et/ou "END IF" n'a pas été paramétrée correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0316	<p><b>Error message</b> "ELSE" n'est pas autorisé après "ELSE"</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence comportant les instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" et/ou "END IF" n'a pas été paramétrée correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0317	<p><b>Error message</b> La fin "END IF" d'une instruction "IF" n'a pas été trouvée.</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence comportant les instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" et/ou "END IF" n'a pas été paramétrée correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0318	<p><b>Error message</b> "END IF" non précédé par "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence comportant les instructions "IF", "ELSE IF", "ELSE" et/ou "END IF" n'a pas été paramétrée correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
160-0319	<p><b>Error message</b> Instruction entre "IF" et "END IF" non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Une instruction de saut introduite par une séquence IF, FOR ou WHILE a été programmée alors qu'elle n'est pas autorisée à cet endroit.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-031A</b>	<p><b>Error message</b> Instruction non autorisée dans une boucle FOR ou WHILE</p> <p><b>Cause of error</b> Une instruction de saut introduite par une séquence IF, FOR ou WHILE a été programmée alors qu'elle n'est pas autorisée à cet endroit.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-031B</b>	<p><b>Error message</b> Fin d'une boucle (FOR ou WHILE) erronée : début manquant</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle a été mal programmée. Une boucle commence par "FOR" ou "WHILE" et se termine par "END FOR" ou "END WHILE". "CONTINUE" ou "BREAK" ne peuvent être utilisés que dans une boucle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-031C</b>	<p><b>Error message</b> "END FOR" non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle a été mal programmée. Une boucle commence par "FOR" ou "WHILE" et se termine par "END FOR" ou "END WHILE". "CONTINUE" ou "BREAK" ne peuvent être utilisés que dans une boucle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-031D</b>	<p><b>Error message</b> "END WHILE" non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle a été mal programmée. Une boucle commence par "FOR" ou "WHILE" et se termine par "END FOR" ou "END WHILE". "CONTINUE" ou "BREAK" ne peuvent être utilisés que dans une boucle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-031E</b>	<p><b>Error message</b> "CONTINUE" en dehors d'une boucle</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle a été mal programmée. Une boucle commence par "FOR" ou "WHILE" et se termine par "END FOR" ou "END WHILE". "CONTINUE" ou "BREAK" ne peuvent être utilisés que dans une boucle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>160-031F</b>	<p><b>Error message</b> "BREAK" en dehors d'une boucle</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle a été mal programmée. Une boucle commence par "FOR" ou "WHILE" et se termine par "END FOR" ou "END WHILE". "CONTINUE" ou "BREAK" ne peuvent être utilisés que dans une boucle.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>160-0320</b>	<p><b>Error message</b> Impermissible tool type for tool shape</p> <p><b>Cause of error</b> 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p><b>Error correction</b> - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
<b>160-0321</b>	<p><b>Error message</b> Échec de l'importation des données du classeur digital</p> <p><b>Cause of error</b> Les outils, les points d'origine ou les points zéro n'ont pas pu être convertis (ou pas complètement) au format interne nécessaire pour l'usinage.</p> <p><b>Error correction</b> Tenir compte du texte supplémentaire et corriger, ou générer de nouveau, les données du classeur digital.</p>
<b>160-0322</b>	<p><b>Error message</b> Software option for DCM v2 is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0001</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique Message non valable %1</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0002</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0003</b>	<p><b>Error message</b> Fonction non encore mise en oeuvre: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une fonction qui ne peut pas être mise en oeuvre</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0004</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0005</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système lors du calcul de trajectoire</p> <p><b>Error correction</b> Informez le S.A.V.</p>



Numéro d'erreur	Description
1A0-0006	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système lors du calcul de trajectoire</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>
1A0-0007	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
1A0-0008	<p><b>Error message</b> Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence avec centre de cercle ou bien une séquence avec pôle (CC, DIN/ISO: I,J,K), vous avez programmé deux fois le même axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
1A0-0009	<p><b>Error message</b> Axe dans séquence CC (DIN/ISO: I,J,K) programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence avec centre de cercle ou bien une séquence avec pôle (CC, DIN/ISO: I,J,K), vous avez programmé deux fois le même axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
1A0-000A	<p><b>Error message</b> Aucun axe d'outil n'a été défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas programmé la sélection de plan ou le sens de l'axe d'outil ou défini aucun plan par défaut.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN ou définissez le plan d'usinage par défaut dans la configuration</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-000B</b>	<p><b>Error message</b> Point final de l'arc de cercle n'a pas été programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Les données du point final du cercle manquent</p> <p><b>Error correction</b> Programmez au moins l'une des coordonnées du point final du cercle</p>
<b>1A0-000C</b>	<p><b>Error message</b> Séquence arc de cercle: Aucun sens de rotation n'a été programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un cercle sans indiquer son sens de rotation.</p> <p><b>Error correction</b> Toujours programmer le sens de rotation DR.</p>
<b>1A0-000D</b>	<p><b>Error message</b> Aucun rayon de cercle programmé dans la séquence CR</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon du cercle manque dans la séquence CR</p> <p><b>Error correction</b> Programmez le rayon dans la séquence CR</p>
<b>1A0-000E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-000F</b>	<p><b>Error message</b> Pôle manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'effectuer un déplacement avec coordonnées polaires (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) sans avoir préalablement programmé un pôle CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p><b>Error correction</b> Avant la première séquence avec coordonnées polaires, programmer un pôle CC (DIN/ISO: I, J; K).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0010</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0011</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé non affecté à un axe physique</p> <p><b>Cause of error</b> Programmation de la valeur de l'axe avec axe programmé sans axe physique attribué</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez le programme CN - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0012</b>	<p><b>Error message</b> Err. syst. dans calcul de trajectoire interne: lacune dans traject. programmée</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0013</b>	<p><b>Error message</b> Rayon outil trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Rayon contour interne inférieur au rayon de l'outil - La correction d'outil provoque l'endommagement du contour (crochet sur la trajectoire du centre de l'outil) - Décalage de contour trop grand</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN - Utilisez un outil plus petit - Programmez un décalage de contour plus petit</p>
<b>1A0-0016</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la configuration de module (liste non initialisée dans l'objet de configuration)</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez les données de configuration - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur dans la configuration de module (taille de liste d'un attribut trop petite dans l'objet de configuration)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez les données de configuration</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
1A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Désactiver programmation diamètre avant rectification excentrique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La programmation du diamètre n'a pas été désactivée avant la boucle excentrique</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le cycle</p>
1A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Prise en compte automatique du pôle non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé une séquence CC (DIN/ISO: I,J,K) sans coordonnées (prise en compte automatique du pôle). Dans le contexte actuel, cette opération n'est pas possible car la TNC n'est pas en mesure de déterminer clairement le plan du pôle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer deux axes linéaires du plan d'usinage dans la séquence située directement avant la séquence de prise en compte du pôle.</li> <li>- Définir le plan d'usinage via TOOL CALL</li> </ul>
1A0-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Référence angulaire manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un séquence LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13), aucun angle polaire ou aucun angle polaire incrémental n'a été défini, et donc:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La distance entre la dernière position programmée et le pôle est inférieure ou égale à 0.1 µm.</li> <li>- Une rotation a été programmée entre la prise en</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmez l'angle polaire en valeur absolue.</li> <li>- Vérifiez la position du pôle.</li> <li>- Si nécessaire, annulez la rotation.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-001D</b>	<p><b>Error message</b> Axe de pôle incorrect pour le plan d'usinage sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> - Eléments Z avec plan XY - Eléments X avec plan YZ - Eléments Y avec plan ZX</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-001E</b>	<p><b>Error message</b> Chanfrein/arrondi: Droite suivante située dans le mauvais plan</p> <p><b>Cause of error</b> Après la programmation d'un élément de transition (RND/CHF), vous avez programmé un élément linéaire qui n'est pas situé dans le plan de l'élément de transition</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0021</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0022</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0024</b>	<p><b>Error message</b> Verrouillage d'axe interdit après élément de transit. du contour</p> <p><b>Cause of error</b> Arrondi ou chanfrein programmé immédiatement avant la définition de l'axe</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez le programme CN - Eliminez du programme l'élément de transition du contour ou - programmez la position cible après l'élément de transition du contour</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialis. pt de réf. interdite après élément transit. du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Initialisation de la transformation de base immédiatement après l'élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez le programme CN</li> <li>- Eliminez du programme l'élément de transition du contour ou</li> <li>- programmez la position cible après l'élément de transition du contour</li> </ul>
1A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation des valeurs d'axes non autorisée immédiatement après un élément de transition du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Initialisation des valeurs de l'axe immédiatement après l'élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> <li>- Eliminez du programme l'élément de transition du contour ou</li> <li>- programmez la position cible après l'élément de transition du contour</li> </ul>
1A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Chang. outil interdit directement après élément transit. contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Changement d'outil immédiatement après l'élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez le programme CN</li> <li>- Eliminez du programme l'élément de transition du contour</li> <li>- ou programmez la position cible après l'élément de transition du contour</li> </ul>
1A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Séqu. palpée interdite directement après élément trans. contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Séquence de palpée immédiatement après l'élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez le programme CN</li> <li>- Eliminez du programme l'élément de transition du contour</li> <li>- ou programmez la position cible après l'élément de transition du contour</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-002B</b>	<p><b>Error message</b> Point de palpage inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b> Avec le cycle TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou lors de l'utilisation des cycles de palpage manuels, aucun point de palpage n'a été atteint à l'intérieur de la course définie dans le tableau palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> - Prépositionner le palpeur davantage à proximité de la pièce. - Augmenter la valeur dans le tableau palpeur.</p>
<b>1A0-002C</b>	<p><b>Error message</b> Deux déplacements APPR/DEP programmés à la suite</p> <p><b>Cause of error</b> - Deux déplacements d'approche/de sortie du contour ont été programmés directement à la suite l'un de l'autre - Des éléments de longueur zéro ont été programmés entre deux déplacements d'approche/de sortie.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-002D</b>	<p><b>Error message</b> Changement de correction non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Changement de correction sans fin de correction</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN - Terminez le contour précédent</p>
<b>1A0-002F</b>	<p><b>Error message</b> Manque TOOL DEF</p> <p><b>Cause of error</b> La chaîne géométrique n'a pas reçu de données d'outil avant l'activation de la correction d'outil</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0030</b>	<p><b>Error message</b> Corr. contour mal entamée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé avec RL ou RR (DIN/ISO: G41 ou G42) d'activer la correction du rayon d'outil dans une séquence circulaire.</p> <p><b>Error correction</b> La correction du rayon d'outil ne peut être activée qu'avec une séquence linéaire (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0031	<p><b>Error message</b> Corr. contour mal finie</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé (avec R0, DIN/ISO: G40) d'annuler la correction du rayon d'outil dans une séquence circulaire.</p> <p><b>Error correction</b> La correction du rayon d'outil ne peut être annulée qu'avec une séquence linéaire (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p><b>Error message</b> Changement de plan d'usinage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> - Changement du plan d'usinage après RND, CHF, APPR</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
1A0-0033	<p><b>Error message</b> Arrondi ne peut pas être calculé</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'arrondi a été programmé dans la première séquence de déplacement du programme CN.</li> <li>- Avant l'arrondi, vous avez programmé un élément de contour non situé exclusivement dans le plan d'usinage.</li> <li>- Avant l'arrondi, vous avez programmé un élément de contour qui n'a pas de longueur géométrique.</li> <li>- Vous avez sélectionné une séquence RND (DIN/ISO: G25) avec GOTO après une interruption de programme.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au moins deux éléments de contour doivent être programmés avant l'arrondi.</li> <li>- L'élément de contour situé immédiatement avant l'arrondi doit être programmé exclusivement dans le plan d'usinage.</li> <li>- Après une interruption de programme, relancez au moins deux séquences de positionnement avant la séquence RND.</li> </ul> </p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0034</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chanfrein ne peut pas être calculé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le chanfrein a été programmé dans la première séquence de positionnement du programme CN.</li> <li>- Avant le chanfrein, vous avez programmé un élément de contour non situé exclusivement dans le plan d'usinage.</li> <li>- Avant le chanfrein, vous avez programmé un élément de contour qui n'a pas de longueur géométrique.</li> <li>- Vous avez sélectionné une séquence CHF (DIN/ISO: G24) avec GOTO après une interruption de programme.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au moins deux éléments de contour doivent être programmés avant le chanfrein.</li> <li>- L'élément de contour situé immédiatement avant le chanfrein doit être programmé exclusivement dans le plan d'usinage.</li> <li>- Après une interruption de programme, relancez au moins deux séquences de positionnement avant la séquence CHF.</li> </ul>
<b>1A0-0035</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Deux éléments de transition programmés à la suite sont interdits</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez programmé successivement deux éléments de transition du contour</li> <li>- CHF après l'élément de transition</li> <li>- RND après l'élément de transition</li> <li>- APPRLT après l'élément de transition</li> <li>- APPRLN après l'élément de transition</li> <li>- APPRCT après l'élément de transition</li> <li>- APPRLCT après l'élément de transition</li> <li>- DEPLT après l'élément de transition</li> <li>- DEPLN après l'élément de transition</li> <li>- DEPCT après l'élément de transition</li> <li>- DEPLCT après l'élément de transition</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> </ul>
<b>1A0-0036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Transition de contour non terminée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Élément de courbe manque après CHF/RND</li> <li>- par exemple, fin de programme après CHF/RND</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0037	<p><b>Error message</b> Erreur système générale dans le calcul de la trajectoire interne</p> <p><b>Cause of error</b> - Données contradictoires</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
1A0-0038	<p><b>Error message</b> Application incorrecte du cycle 19</p> <p><b>Cause of error</b> - Avant l'appel du cycle 19, la fonction d'inclinaison du plan d'usinage (FN17 ID210 NR6) a été désactivée</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
1A0-0039	<p><b>Error message</b> Application incorrecte du cycle 19</p> <p><b>Cause of error</b> - Avant l'appel du cycle 19, le cycle 8 ou le cycle 10 a été appelé</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
1A0-003A	<p><b>Error message</b> Indice d'axe incorrect pour FN18</p> <p><b>Cause of error</b> - Dans la fonction de lecture des données système (FN18, DIN/ISO: D18), vous avez indiqué un indice d'axe incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'indice de la donnée-système.</p>
1A0-003B	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: Message avec état erroné %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-003C</b>	<p><b>Error message</b> Calcul de trajectoires TCP ou opérations d'enchaînement de contours pour listes de contours existantes impossibles!</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier les définitions des contours - Prendre contact avec le service après vente</p>
<b>1A0-003D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-003E</b>	<p><b>Error message</b> La correction d'outil ne doit pas être activée après G27</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'activer la correction de rayon après G27</p> <p><b>Error correction</b> Retirer la correction de rayon</p>
<b>1A0-003F</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement linéaire non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer un déplacement linéaire après G27 et avant d'avoir désactivé la correction de rayon.</p> <p><b>Error correction</b> - Désactiver tout d'abord la correction de rayon</p>
<b>1A0-0040</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement d'approche au moyen de RND n'est pas autorisé après un élément de transition de contour</p> <p><b>Cause of error</b> Programmation d'un déplacement d'approche avec RND après RND ou CHF</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0041	<p><b>Error message</b> G26 programmée dans un contexte erroné</p> <p><b>Cause of error</b> - La correction de rayon n'a pas été activée immédiatement avant G26</p> <p><b>Error correction</b> - Activez la correction de rayon immédiatement avant G26</p>
1A0-0042	<p><b>Error message</b> G26 non autorisée après un arrondi d'angle ou un chanfrein</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une G26 après RND (DIN/ISO: G25) ou CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN</p>
1A0-0043	<p><b>Error message</b> G27 non autorisée si la correction d'outil est désactivée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé G27 alors que la correction d'outil était désactivée</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
1A0-0044	<p><b>Error message</b> Activation de la correction de rayon non autorisée dans une séquence précédant la séquence d'approche du contour</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'activer la correction d'outil avant une séquence d'approche.</p> <p><b>Error correction</b> - N'activer la correction du rayon d'outil que dans la séquence d'approche</p>
1A0-0045	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système: Les données contenues dans un message sont contradictoires</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0046</b>	<p><b>Error message</b>            Programmation d'un pôle avec une seule coordonnée non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez programmé un pôle seulement sur un axe.</p> <p><b>Error correction</b>            - Programmer 2 axes ou bien aucun (prise en compte automatique du pôle)</p>
<b>1A0-0047</b>	<p><b>Error message</b>            Cercle non autorisé après G27</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez programmé un cercle après G27</p> <p><b>Error correction</b>            - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0048</b>	<p><b>Error message</b>            Trajectoire hélicoïdale non autorisée après arrondi ou chanfrein</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez programmé une trajectoire hélicoïdale après un élément de transition du contour.</p> <p><b>Error correction</b>            - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0049</b>	<p><b>Error message</b>            Hauteur traj. hélic. ne doit pas être dans le plan du cercle</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez programmé un axe incorrect dans le sens perpendiculaire au plan du cercle.</p> <p><b>Error correction</b>            - Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-004A</b>	<p><b>Error message</b>            Angle à programmer en incrémental pour trajectoire hélicoïdale</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez programmé une trajectoire hélicoïdale sans avoir indiqué la valeur incrémentale de l'angle.</p> <p><b>Error correction</b>            - Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-004B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sens de rotation et signe de l'angle d'un cercle sont contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour une trajectoire hélicoïdale, vous avez programmé un incrément angulaire négatif pour un sens de rotation positif (sens anti-horaire) ou un incrément angulaire positif pour un sens de rotation négatif (sens horaire).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifiez le sens de rotation du cercle ou le signe de l'angle</p>
<b>1A0-004C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tangente au point initial de l'élément n'est pas définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un élément géométrique avec raccordement tangentiel (par ex. CT); mais la tangente sur le point initial n'est pas définie car, par exemple, un déplacement vertical de sortie a eu lieu immédiatement avant ou alors il s'agit de la première séquence du programme CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-004D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Premier élém. géom. après fonction échelle n'est pas une droite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un facteur échelle immédiatement avant un élément géométrique qui n'est pas un élément linéaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-004E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Déplacement lin. après sortie tangent. pas dans plan du cercle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Immédiatement après un arrondi, vous avez programmé un élément linéaire qui contient un élément perpendiculaire au plan du cercle</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-004F</b>	<p><b>Error message</b> Correction d'outil non désactivée avec déplacement 5 axes</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un déplacement linéaire 5 axes alors que la correction du rayon d'outil était active.</p> <p><b>Error correction</b> - Désactiver tout d'abord la correction du rayon d'outil</p>
<b>1A0-0050</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement lin. 5 axes non autorisé après élément de transition</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un déplacement linéaire 5 axes après un élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0051</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé n'est pas autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN :            - Programmer un autre axe            - Changer le mode d'usinage via FUNCTION MODE MILL/TURN            - Installer un autre outil (type et orientation d'outil adaptés)            - En mode Programmation, régler la softkey DESSIN AUTO sur ON et éditer/contrôler le contour (partiel) dans un programme CN distinct            - Editer/contrôler le contour (partiel) dans un programme CN distinct si l'erreur se produit avec la softkey DESSIN AUTO sur ON</p>
<b>1A0-0052</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système: Toutes les valeurs d'axes ne ont pas contenues dans le message GmAxesValueSet</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0053</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation d'une séquence CN non autorisée directement après un élément de transition du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Directement après un élément de transition, vous avez essayé de programmer une séquence CN qui n'est pas autorisée à cet endroit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-0054</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur système: L'axe programmé dans le cycle 19 n'est pas un axe physique</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-0055</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur système: L'axe programmé dans le cycle 19 n'est pas un axe rotatif</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-0056</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur système: La valeur du message GmGeoRotWorkPlane n'est pas une valeur absolue</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-0057</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation non autorisée de la surveillance du palpeur directement après un élément de transition du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La surveillance du palpeur a été activée directement après la programmation d'un élément de transition du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terminez le contour avant d'activer la surveillance du palpeur</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0058</b>	<p><b>Error message</b> Activation ou désactivation de TCPM non autorisée directement après un élément de transition du contour</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'activer ou de désactiver le mode TCPM directement après un élément de transition du contour</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-0059</b>	<p><b>Error message</b> %1 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une fonction qui n'est pas autorisée dans le contexte actuel.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-005A</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-005B</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-005C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle taraudage interdit directement après élément de transition</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un cycle de filetage directement après un élément de transition du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> </ul>
<b>1A0-005E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil non perpendiculaire au plan d'usinage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'utiliser une fonction impliquant que l'outil doit être perpendiculaire au plan d'usinage (taraudage, par exemple) sans que l'outil soit réellement perpendiculaire au plan d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> <li>- Faites pivoter l'outil pour qu'il soit perpendiculaire au plan d'usinage</li> <li>- Au besoin, annulez l'inclinaison du plan d'usinage</li> </ul>
<b>1A0-005F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Filetage non autorisé si la correction d'outil est active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un cycle de taraudage alors que la correction d'outil est active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez tout d'abord la correction d'outil</li> </ul>
<b>1A0-0060</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Profondeur de plongée trop faible dans le cycle de taraudage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un cycle de taraudage, vous avez programmé une profondeur de passe trop faible</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionnez une profondeur de passe supérieure</li> </ul>
<b>1A0-0061</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Profondeur de plongée avec signe incorrect dans cycle taraudage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un cycle de taraudage, vous avez programmé la profondeur de passe avec son signe négatif</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Signe incorrect pour la valeur du déplacement de retrait</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé la valeur du déplacement de retrait avec un signe qui est incorrect.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifier le signe</p>
1A0-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Prenez contact avec le service après-vente</p>
1A0-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Changement d'outil non autorisé avec correction d'outil active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un changement d'outil alors que la correction du rayon d'outil est active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Désactiver la correction du rayon d'outil avant de changer l'outil</p>
1A0-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation non autorisée de la correction d'outil avant la séquence d'approche du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez activé la correction du rayon d'outil avant la séquence d'approche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Activer la correction du rayon d'outil dans la séquence d'approche</p>
1A0-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0067	<p><b>Error message</b></p> <p>Déplacement de sortie non autorisé directement après activation de la correction du rayon d'outil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un déplacement de sortie du contour immédiatement après l'activation de la correction d'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmez un élément géométrique avant le déplacement de sortie du contour</p>
1A0-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système dans la chaîne géométrique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
1A0-006A	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système dans la chaîne géométrique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
1A0-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système dans la chaîne géométrique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
1A0-006C	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système dans la chaîne géométrique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-006D</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement d'approche non autorisé avant un cycle de palp</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé déplacement d'approche avant un cycle de palp</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-006E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-006F</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement DEP non autorisé après un déplacement non plan</p> <p><b>Cause of error</b> Déplacement non autorisé avant un déplacement de sortie du contour avec départ (DEP).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-0070</b>	<p><b>Error message</b> Amorce de séquence impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans la chaîne géométrique</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Essayez l'amorce de séquence sur une autre séquence</p>
<b>1A0-0071</b>	<p><b>Error message</b> APPR/DEP CT ou APPR/DEP LN non autorisé si la correction du rayon d'outil est désactivée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé APPR/DEP CT ou APPR/DEP LN alors que la correction du rayon d'outil était désactivée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0072	<p><b>Error message</b> Déplacement d'approche ne peut pas être calculé</p> <p><b>Cause of error</b> Les données géométriques qui définissent le déplacement d'approche ne conduisent à aucun déplacement d'approche défini.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer un autre déplacement d'approche.</p>
1A0-0073	<p><b>Error message</b> Déplacement de sortie ne peut pas être calculé</p> <p><b>Cause of error</b> Les données géométriques qui définissent le déplacement de sortie ne conduisent à aucun déplacement de sortie défini.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer un autre déplacement de sortie</p>
1A0-0074	<p><b>Error message</b> Tangente au cercle ne peut pas être calculée</p> <p><b>Cause of error</b> Cercle de rayon 0 programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
1A0-0075	<p><b>Error message</b> Après sortie tangentielle, seule une séquence L est autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un déplacement non autorisé après un arrondi.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmez une séquence L après l'arrondi</p>
1A0-0076	<p><b>Error message</b> Arrondi ou chanfrein ne peut pas être calculé</p> <p><b>Cause of error</b> Éléments géométriques de raccordement trop petits ou avec la même tangente</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0077</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Indiqué directement dans le texte d'erreur</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-0078</b>	<p><b>Error message</b> Fonction de palpage non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous désiriez exécuter une fonction de palpage avec image miroir active ou facteur échelle actif.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-0079</b>	<p><b>Error message</b> Pas de poches présentes pour le cycle d'usinage</p> <p><b>Cause of error</b> - Aucune géométrie définie pour les contours de poches ou seulement des îlots ont été définis.</p> <p><b>Error correction</b> - Programmez le cycle 14 manquant - Vérifiez éventuellement le sens de rotation et le sens de correction des différents contours</p>
<b>1A0-007A</b>	<p><b>Error message</b> Expression de contour incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de syntaxe dans l'expression du contour: parenthèses oubliées, opérandes ou opérateurs incorrects, etc.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez l'expression du contour</p>
<b>1A0-007B</b>	<p><b>Error message</b> Pas de données technologiques disponibles pour usinage de poche</p> <p><b>Cause of error</b> Un cycle 20 doit être programmé avant chaque cycle d'usinage 21, 22, 23, 24.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer le cycle 20</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-007C</b>	<p><b>Error message</b> Ecart de correction des trajectoires d'outil trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> La correction des trajectoires TCP pendant l'exécution du cycle de contour est inférieure à 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser un rayon d'outil plus grand ou - Aggrandir le recouvrement de trajectoire (Q2) (si pertinent pour le cycle appelé).</p>
<b>1A0-007E</b>	<p><b>Error message</b> Programmation polaire impossible si M91/M92 est activée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer des coordonnées polaires alors que M91/M92 était activée.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer les positions en coordonnées cartésiennes</p>
<b>1A0-007F</b>	<p><b>Error message</b> Pôle incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le pôle n'a pas été programmé dans le système de coordonnées valable actuellement. L'erreur se produit en relation avec l'utilisation de M91/M92 lors de la définition ou de l'utilisation du pôle.</p> <p><b>Error correction</b> Reprogrammez le pôle.</p>
<b>1A0-0080</b>	<p><b>Error message</b> Définition du cercle sur axes de coordonnées parallèles</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé le point final du cercle sur des axes de coordonnées parallèles (ex. coordonnée x et u).</p> <p><b>Error correction</b> Programmer le point final du cercle sur deux axes de coordonnées qui définissent un plan (par exemple, coordonnées X et V).</p>
<b>1A0-0081</b>	<p><b>Error message</b> Définition de trajectoire hélicoïdale incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un déplacement hélicoïdal avec plus d'une coordonnée à l'extérieur du plan du cercle.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer la trajectoire hélicoïdale avec une seule coordonnée perpendiculaire au plan du cercle.</p>



Numéro d'erreur	Description
1A0-0082	<p><b>Error message</b> Cercle mal programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Le point initial et le point final coïncident dans la programmation d'un arc de cercle.</p> <p><b>Error correction</b> Programmez le point initial et le point final avec des coordonnées différentes.</p>
1A0-0083	<p><b>Error message</b> Cercle mal programmé</p> <p><b>Cause of error</b> - Rayon dans la programmation de l'arc de cercle est trop petit (0 ou distance insuffisante entre le point initial et le point final).</p> <p><b>Error correction</b> - Augmentez le rayon - Programmez le point initial et le point final avec des coordonnées différentes.</p>
1A0-0084	<p><b>Error message</b> Cercle mal programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Centre ou point final incorrect avec programmation CC. Les distances entre le point initial et le centre et entre le point final et le centre sont hors tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Le point initial, le point final et le centre ne font pas partie d'un segment de cercle. - Recalculez le centre et/ou le point final. - Si nécessaire, utilisez un autre mode de programmation des arcs de cercle.</p>
1A0-0085	<p><b>Error message</b> Cercle mal programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Le point final d'une séquence CT est situé dans le prolongement de la tangente du précédent élément de contour programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier les coordonnées du point final.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0086	<p><b>Error message</b> Facteur échelle incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> - Le facteur échelle programmé se situe en dehors de la plage autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduisez un facteur échelle situé dans la plage de 0.000 001 à 99.999 999.</p>
1A0-0087	<p><b>Error message</b> Amorce de séquence interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Amorce de séquence située dans une séquence suivant une séquence de déplacement d'approche programmée immédiatement avant la fin du programme. Cette amorce de séquence n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Exécutez l'amorce de séquence au niveau de la séquence dans laquelle le déplacement d'approche est programmé</p>
1A0-0088	<p><b>Error message</b> Changement de plan d'usinage interdit</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé le cycle 10 (DIN/ISO: G73) avant d'avoir sélectionné le plan.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
1A0-0089	<p><b>Error message</b> Transformation de base interdite</p> <p><b>Cause of error</b> La transformation de base agit sur un axe qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le point de référence.</p>
1A0-008A	<p><b>Error message</b> Transformation de coordonnées interdite</p> <p><b>Cause of error</b> La conversion de coordonnées agit sur un axe qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-008B</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'axe incorrect pour FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Les conversions de coordonnées ne peuvent être utilisées que pour les axes principaux X,Y,Z.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>1A0-008C</b>	<p><b>Error message</b> Conversion de coordonnées interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Les conversions de coordonnées ne peuvent être utilisées que pour les axes principaux X,Y,Z.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>1A0-008D</b>	<p><b>Error message</b> Mémoire séquence insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b> En raison d'une mémoire de séquence insuffisante, le système ne peut pas résoudre le programme CN. Entre deux déplacements de contournage programmés, on ne peut traiter qu'un nombre limité de séquences qui ne génèrent pas de déplacement (commentaires ou affectations de variables, par exemple).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-008E</b>	<p><b>Error message</b> Distance d'approche manque pour la synchronisation de broche</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune distance d'approche n'a été introduite pour la synchronisation de la broche.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN</p>
<b>1A0-008F</b>	<p><b>Error message</b> Rayon outil trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon de l'outil de fraisage est trop grand pour pouvoir réaliser les contours de poche ou tracés de contour programmés.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un rayon d'outil plus petit ou changez la géométrie du contour de poche ou des tracés de contour.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Rayon de foret trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- L'outil de pré-perçage utilisé provoque une collision avec un contour périphérique.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Utiliser un foret plus petit ou bien une fraise plus grosse. Si le rayon du foret est inférieur ou égal au rayon de la fraise, les collisions sont généralement exclues.</p>
1A0-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>R0 non autorisé dans un sous-programme de contour.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A l'intérieur d'un sous-programme de contour, RL/RR définit le type de contour (poche/ilot). R0 n'est ni défini, ni autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer R0 du sous-programme de contour.</p>
1A0-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Rayon d'arrondi trop grand pour angles internes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les arcs de cercle avec rayon d'arrondi programmé dans le cycle 20 pour les angles internes sont trop grands pour pouvoir être insérés entre deux éléments de contour voisins.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un rayon d'arrondi plus faible dans le cycle 20.</p>
1A0-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas d'espace pour déplacement d'approche</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune position adéquate n'a pu être trouvée pour réaliser une approche sans risque de collision dans un cycle d'usinage de contour de poche (élévation pendulaire pendant l'ébauche, arc d'approche pendant la finition).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez un diamètre d'outil plus faible, changez la géométrie de la poche, essayez le pré-perçage au lieu de la plongée pendulaire.</p>
1A0-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>Correction du rayon d'outil ne peut pas être calculée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune correction du rayon d'outil n'a pu être calculée pour le contour programmé dans le plan d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les cercles ne peuvent être corrigés que dans le plan d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0095</b>	<p><b>Error message</b> Correction du rayon d'outil ne peut pas être calculée</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune correction du rayon d'outil n'a pu être exécutée pour le contour programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le contour ou utilisez un autre outil.</p>
<b>1A0-0096</b>	<p><b>Error message</b> Sous-programme de contour: Axe programmé n'est pas autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> A l'intérieur d'un sous-programme de contour, vous avez programmé un axe non autorisé (un axe rotatif, par exemple).</p> <p><b>Error correction</b> Dans le sous-programme de contour, ne définir que des coordonnées situées dans le plan d'usinage actif. Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-0097</b>	<p><b>Error message</b> La hauteur de sécurité est située du côté de la face d'usinage</p> <p><b>Cause of error</b> La hauteur de sécurité (Q7) programmée pour le cycle appelé se trouve sur le côté d'usinage de la surface de la pièce (Q5) qui a été défini par le signe (-/+) de la profondeur de fraisage (Q1). Ceci n'est pas autorisé. La hauteur de sécurité (absolue) (Q7) doit être différente de la coordonnée (absolue) de la surface de la pièce (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier les paramètres de cycle Hauteur de sécurité (Q7), Profondeur de fraisage (Q1) et/ou la coordonnée de la surface de la pièce (Q5).</p>
<b>1A0-0098</b>	<p><b>Error message</b> Plan limite: Usinage jump/jump non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> La méthode d'usinage "jump" ne doit pas être configurée pour les deux faces d'un plan limite.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez une autre méthode d'usinage pour le plan limite.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0099	<p><b>Error message</b></p> <p>Plan limite: Déplacement auxiliaire Jump dans mauvaise direction</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un déplacement auxiliaire jump doit être dirigé vers la face jump du plan limite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le sens du déplacement auxiliaire jump ou, si nécessaire, adapter la hauteur de sécurité</p>
1A0-009A	<p><b>Error message</b></p> <p>Plan limite: Définition incomplète du plan limite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le plan n'a pas pu être activé car il n'a pas été défini entièrement. Il manque un point ou vecteur de normale du plan ou bien encore le sens de projection ou des déplacements auxiliaires Jump.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmez l'information manquante avant que le plan ne soit activé.</p>
1A0-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Un plan limite actif ne peut pas être redéfini ou effacé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La définition du plan limite ne peut pas être modifiée ou effacée tant que le plan limite reste activé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver tout d'abord le plan limite.</p>
1A0-009C	<p><b>Error message</b></p> <p>Plan limite ne peut pas être activé/désactivé maintenant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le plan limite ne peut être activé/désactivé que si la position programmée se trouve sur un côté Curve ou un côté Jump, au-delà du saut de bride.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Approcher une position de sécurité avant d'activer/désactiver le plan limite.</p>
1A0-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Plan limite: Espace entre 2 plans lim. doit être mis sur "curve"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Entre deux plans limite (dans le cas de plans non parallèles: dans la zone d'usinage), il convient d'opter pour la méthode d'usinage Curve.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réglez la méthode d'usinage pour un ou pour deux plans limite.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-009E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Appel de cycle SL avec correction du rayon d'outil active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avant l'appel d'un cycle SL, il faut que la correction du rayon d'outil soit désactivée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmez un R0 avant le cycle SL ou déplacez à un autre endroit l'appel du cycle.</p>
<b>1A0-009F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Un filtre zoning actif ne peut pas être redéfini ou effacé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La définition du filtre zoning ne peut pas être effacée ou modifiée tant que le filtre zoning est encore actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactivez tout d'abord le filtre zoning.</p>
<b>1A0-00A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition incomplète du filtre zoning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le filtre zoning n'a pas pu être activé car il n'est pas défini complètement. Il manque encore: au moins un polygone (tracé polygonal), un sens de projection (de longueur &gt;0, s'il est programmé explicitement) ainsi qu'une distance d'approche et une hauteur de sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmez les données manquantes avant l'activation du filtre zoning.</p>
<b>1A0-00A1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition inconsistente des polygones (tracés polyg.) zoning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un polygone zoning fermé doit être défini au moins par trois points et un tracé polygonal ouvert, au moins par deux points. Chaque face d'un polygone (tracé polygonal) doit avoir une composante perpendiculaire au sens de projection zoning. Chaque tracé polygonal ne doit pas avoir d'intersection avec lui-même ni avec les autres tracés polygonaux. Une zone "interdite" ne doit pas englober de zones "autorisées".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les définitions des tracés polygonaux zoning et corrigez-les.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00A2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ordre incorrect des angles d'un polygône zoning (tracé polygônale)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les coins d'un polygône (tracé polygônale) doivent être générés dans l'ordre suivant: FirstPoint -&gt;IntermediatePoint -&gt; ... -&gt; IntermediatePoint -&gt; LastPoint(ForClose). La syntaxe des attributs correspondants doit être correcte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Respectez le bon ordre lors de la définition des polygônes zoning.</p>
<b>1A0-00A3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données technologiques d'outil incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données technologiques de l'outil utilisé tels que ANGLE ou LCUTS ne sont pas enregistrées dans la banque de données d'outils ou bien les valeurs sont incorrectes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez les données correspondantes ou bien modifiez-les: ANGLE : angle de plongée max. en degrés, <math>1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0</math> LCUTS : longueur de la dent en mm, <math>0.1 \leq \text{LCUTS} \leq</math> longueur d'outil</p>
<b>1A0-00A4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Longueur de la dent de l'outil utilisé est trop courte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La longueur de la dent de l'outil utilisé est inférieure à la profondeur de plongée programmée dans le cycle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmez une profondeur de plongée plus petite ou bien utilisez un outil avec une dent plus longue.</p>
<b>1A0-00A5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de contours disponibles sous ce label</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les labels de contours qui sont utilisés comme opérandes dans des instructions doivent avoir été affectés à des contours via DECLARE CONTOUR ou des expressions précédentes.</li> <li>- Le contour peut être vide, p. ex. parce que des éléments de contour anti-parallèles s'annulent mutuellement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les déclarations de contours et les expressions.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Corr. forme outil non autorisée avec corr. rayon d'outil active</p> <p><b>Cause of error</b> La correction de forme d'outil (séquences LN avec normale pièce programmée) n'est pas autorisée lorsque la correction du rayon d'outil est active (RR/RL).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN (par ex. R0 avant la première séquence LN).</p>
<b>1A0-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Aucune face d'usinage définie pour Peripheral Milling</p> <p><b>Cause of error</b> Avant l'activation de la correction d'outil 3D (Peripheral Milling), aucune face d'usinage n'a été programmée avec RR/RL.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN (par ex. RL ou RR avant la première séquence LN ou L).</p>
<b>1A0-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Facteur échelle pour un axe donné n'est pas non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Des facteurs échelles spécifiques des axes et agissant sur des déplacements circulaires et hélicoïdaux ne sont pas autorisés lorsque la correction du rayon d'outil est active.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Opération non autorisée avec correction du rayon d'outil active</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une fonction (cycle, changement d'outil par exemple) qui n'est pas autorisée lorsque la correction du rayon d'outil est active.</p> <p><b>Error correction</b> Désactivez tout d'abord la correction du rayon d'outil.</p>
<b>1A0-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect au lancement de l'amorce de séquence. (en cours T%1, programmé T%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Amorce de séquence lancée avec outil incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Mettre en place le bon outil et relancer.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Amorce de séquence non réalisable avec fonctions de palpage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant l'amorce de séquence, une fonction de palpage a encore été trouvée avant la séquence recherchée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Essayer l'amorce de séquence au niveau d'une autre séquence</p>
<b>1A0-00AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Espace dans contour non circulaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point initial et le point final d'un contour non cylindrique ne coïncident pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-00AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Contour se recoupe lui-même</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les contours limitrophes des poches doivent être programmés de manière à ce qu'ils ne se recoupent pas entre eux.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez la définition du contour dans le programme CN.</p>
<b>1A0-00AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil actif plus grand que l'outil de référence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour éviter tout risque de collision avec la pièce, l'outil sélectionné pour un usinage avec correction d'outil 3D doit avoir dans chaque direction une incurvation de surface qui ne soit pas plus petite que celle de l'outil de référence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser un outil plus petit.</li> <li>- S'assurer qu'il n'y a pas de risques de collision avec l'outil utilisé et utiliser M107 pour inhiber cette erreur.</li> </ul>
<b>1A0-00AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Facteur échelle pour un axe donné n'est pas autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un facteur échelle spécifique de l'axe n'est pas autorisé pendant la définition d'un filtre de plan limite ou d'un filtre zoning ou bien pendant une correction de rayon d'outil 3D ou une correction de forme d'outil active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation valeur axe interdite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La programmation de la valeur d'axe n'est autorisée dans une séquence linéaire avec correction du rayon d'outil 3D ou correction de la forme d'outil que pour les axes rotatifs et non pas pour les axes de translation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser la programmation de coordonnées (supprimer M91)</p>
<b>1A0-00B1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axes rotatifs mélangés à des vecteurs polaires d'outil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les valeurs d'axes rotatifs et vecteurs de sens d'outil ne doivent jamais se trouver dans la même séquence et pendant une correction du rayon d'outil 3D active, ne doivent pas davantage apparaître en alternance dans des séquences successives.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne programmer que des axes rotatifs ou bien seulement un vecteur de sens (TX, TY, TZ) pour définir le sens de l'outil dans chaque séquence CN.</li> <li>- Pendant une correction du rayon d'outil 3D active, programmer uniquement des vecteurs de sens ou des valeurs d'axes rotatifs. Si nécessaire, désactiver entretemps dans le programme la correction du rayon d'outil 3D et la réactiver ensuite.</li> </ul>
<b>1A0-00B2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vecteur de sens programmé est le vecteur zéro</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un vecteur de sens programmé dans une séquence LN doit avoir au moins une composante différente de zéro.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer NX, NY, NZ, TX, TY ou TZ différent de zéro.</li> <li>- Supprimer NX, NY et NZ de la séquence LN (dans ce cas, aucune correction de forme d'outil ne sera exécutée!) ou supprimer TX, TY et TZ (dans ce cas, le sens de l'axe d'outil ne sera pas modifié).</li> </ul>
<b>1A0-00B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune broche disponible pour le taraudage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune broche disponible pour le taraudage</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser une configuration avec broche</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00B4</b>	<p><b>Error message</b> Angle initial manque pour programmation incrémentale</p> <p><b>Cause of error</b> Si le point final de la dernière séquence se trouve sur le pôle, une programmation angulaire incrémentale est interdite.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer l'angle en valeur absolue.</p>
<b>1A0-00B5</b>	<p><b>Error message</b> Position logique interdite dans déplacements d'approche/de sortie</p> <p><b>Cause of error</b> Il est interdit d'activer "Positioning logic" lors des déplacements APPR/DEP</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver "Positioning logic" avant le déplacement APPR/DEP</p>
<b>1A0-00B6</b>	<p><b>Error message</b> Logique de positionnement interdite pour arrondi/chanfrein</p> <p><b>Cause of error</b> Il est interdit d'activer la logique de positionnement lors de l'arrondi/du chanfrein.</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver la logique de positionnement avant l'arrondi/le chanfrein.</p>
<b>1A0-00B7</b>	<p><b>Error message</b> Axe indiqué n'est pas situé sur "ToolSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe défini n'est pas sur la "tool side" des éléments de cinématique.</p> <p><b>Error correction</b> Mettez l'axe défini sur la "tool side" des éléments de cinématique.</p>
<b>1A0-00B8</b>	<p><b>Error message</b> Axe indiqué n'est pas situé sur "WpSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe défini n'est pas sur la "workpiece side" des éléments de cinématique.</p> <p><b>Error correction</b> Mettez l'axe défini sur la "workpiece side" des éléments de cinématique.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00B9</b>	<p><b>Error message</b> Axes indiqués sont inconsistants !</p> <p><b>Cause of error</b> Les axes définis sont incorrects</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A0-00BA</b>	<p><b>Error message</b> Programm d'axes interdite dans le système REF après RND/CHF ou APPR/DEP</p> <p><b>Cause of error</b> La programmation d'axes dans le système REF n'est pas autorisée après des déplacements RND/CHF ou APPR/DEP</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser les déplacements RND/CHF ou APPR/DEP sans M91</p>
<b>1A0-00BB</b>	<p><b>Error message</b> Programmation interdite avec M130!</p> <p><b>Cause of error</b> Programmation en même temps que M130 interdite!</p> <p><b>Error correction</b> Cette commande ne peut pas être utilisée en même temps que M130</p>
<b>1A0-00BC</b>	<p><b>Error message</b> Programmation polaire interdite dans le système REF!</p> <p><b>Cause of error</b> Programmation polaire dans le système REF interdite!</p> <p><b>Error correction</b> Cette commande ne peut pas être utilisée en même temps que M91</p>
<b>1A0-00BD</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire impossible!</p> <p><b>Cause of error</b> Une cinématique polaire n'est pas possible avec l'axe ou les axes défini(s)!</p> <p><b>Error correction</b> L'axe indiqué ne peut pas être utilisé pour une cinématique polaire</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Erreur générale lors du calcul d'un cercle</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun cercle ne peut être calculé à partir des données introduites</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1A0-00BF</b>	<p><b>Error message</b> On ne peut pas programmer un cercle de transition tangentielle avec la programmation d'une valeur d'axe.</p> <p><b>Cause of error</b> Il est impossible de programmer un cercle de raccordement tangentiel pendant la programmation de valeurs d'axes</p> <p><b>Error correction</b> Programmer l'arc de cercle avec le centre et le point final</p>
<b>1A0-00C0</b>	<p><b>Error message</b> Pôle et cercle dans des plans différents</p> <p><b>Cause of error</b> Le pôle et le point final de l'arc de cercle ne sont pas dans le même plan</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du pôle et de l'arc de cercle</p>
<b>1A0-00C1</b>	<p><b>Error message</b> Définir le point final du cercle au moyen de deux coordonnées</p> <p><b>Cause of error</b> Définir le point final du cercle avec deux coordonnées.</p> <p><b>Error correction</b> Définir le point final du cercle avec les deux coordonnées du plan d'usinage.</p>
<b>1A0-00C2</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement de palpage de longueur 0</p> <p><b>Cause of error</b> Un déplacement de palpage doit avoir une longueur différente de zéro.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-00C3	<p><b>Error message</b>            Programmation d'axe rotatifs interdite avec déplacements circul.!</p> <p><b>Cause of error</b>            Programmation d'axes rotatifs interdite lors de déplacements circulaires!</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C4	<p><b>Error message</b>            Déplacement de sortie interdit!</p> <p><b>Cause of error</b>            Le déplacement précédent est trop complexe</p> <p><b>Error correction</b>            Omettre le déplacement de sortie ou programmer autrement le déplacement précédent</p>
1A0-00C5	<p><b>Error message</b>            Erreur système dans chaîne de géométrie:            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Erreur système</p> <p><b>Error correction</b>            Prendre contact avec le service après-vente</p>
1A0-00C6	<p><b>Error message</b>            Erreur configuration de géométrie.            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Indiqué en anglais dans le texte additionnel</p> <p><b>Error correction</b>            Correspondant à la cause indiquée</p>
1A0-00C7	<p><b>Error message</b>            Interdit après déplacement d'approche:            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Indiqué en anglais dans le texte additionnel</p> <p><b>Error correction</b>            Correspondant à la cause indiquée</p>
1A0-00C8	<p><b>Error message</b>            Longueur palpage doit être différente de zéro!</p> <p><b>Cause of error</b>            La longueur de palpage est égale à 0</p> <p><b>Error correction</b>            Corriger la longueur de palpage (elle doit être supérieure à 0)</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-00C9	<p><b>Error message</b> Imbrication de définitions de poches interdite!</p> <p><b>Cause of error</b> Poches imbriquées ont été programmées</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme</p>
1A0-00CA	<p><b>Error message</b> Effacement de l'objet de configuration est interdit! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le type de l'objet effacé est indiqué en anglais dans le texte additionnel</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser l'éditeur de configuration pour réinsérer l'objet effacé</p>
1A0-00CB	<p><b>Error message</b> Tracé de contour ne peut pas être usiné.</p> <p><b>Cause of error</b> La définition du contour est ambiguë: Le contour sélectionné contient trop de contours partiels.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00CC	<p><b>Error message</b> Erreur dans correction du rayon d'outil</p> <p><b>Cause of error</b> La correction du rayon d'outil manque ou bien la correction du rayon d'outil introduite ne peut pas être exploitée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00CD	<p><b>Error message</b> Contour vide</p> <p><b>Cause of error</b> Une opérande ou un résultat intermédiaire du calcul de contour correspond à un contour vide.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00CE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Un élément contour de la rainure sur corps du cylindre trop petit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Une course est trop courte, un angle d'ouverture d'un cercle est trop petit, ou autre cause similaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00CF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données de la rainure sur le corps du cylindre sont incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Un élément de contour de la rainure est trop petit; le rayon du cylindre est trop petit; la rainure est trop profonde; ou bien autre cause similaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La position du cylindre introduite dans le plan d'usinage est incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Les vecteurs n'ont pas la longueur 1, ils ne sont pas perpendiculaires entre eux ou bien il y a un problème similaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00D1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil n'est pas perpendiculaire à la surface du cylindre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cylindre doit être aligné parallèlement aux axes de la machine et être bridé au centre du plateau circulaire. L'outil doit être perpendiculaire au corps du cylindre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si nécessaire, incliner le plan d'usinage de manière à positionner l'outil perpendiculairement au corps du cylindre dans le cas où ceci n'est pas déjà configuré dans la cinématique.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmer correctement la position du système de coordonnées du cylindre.</li> <li>- Si nécessaire, configurer le système de la table de la machine au centre, au dessus de l'axe rotatif. L'axe Z du système de la table de la machine doit pointer dans le sens de rotation de l'axe rotatif.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-00D2	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun axe de translation parallèle à l'axe principal du cylindre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Le cylindre ou le plan d'usinage ne sont pas en position correcte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
1A0-00D3	<p><b>Error message</b></p> <p>Déplacement d'approche non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: - Commande APPR en mode MDI - Commande APPR à la fin d'un programme CN - Commande APPR avant une conversion de coordonnées - Suite chronologique similaire de commandes CN</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
1A0-00D4	<p><b>Error message</b></p> <p>Lecture de valeurs d'axes interdite pendant l'amorce de séquence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la recherche de séquence, vous avez essayé de lire les valeurs d'axes actuelles avant de trouver la séquence recherchée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Essayer l'amorce de séquence au niveau d'une autre séquence - Modifier le programme</p>
1A0-00D5	<p><b>Error message</b></p> <p>Sous-PGM de contour erroné pour usinage sur le corps du cylindre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: - Le contour programmé n'est pas défini dans les coordonnées du pourtour X/Y. - Le contour programmé comporte des coordonnées incrémentales. - Le contour programmé comporte des coordonnées de diamètre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00D6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sous-PGM de contour erroné pour usinage sur le corps du cylindre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour programmé n'est pas défini dans les coordonnées du pourtour X/Y.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les contours situés sur le corps du cylindre doivent être systématiquement programmés (indépendamment de la géométrie de la machine) dans les coordonnées du pourtour X/Y.</p>
<b>1A0-00D7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun axe rotatif n'a été trouvé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Le premier axe sous la table de la machine doit être un axe rotatif rollover.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de cinématique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>1A0-00D8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe cylindre non parallèle à l'axe rotatif.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe du cylindre n'est pas parallèle au premier axe situé sous la table de la machine. Le premier axe sous la table de la machine doit être un axe rotatif.</li> <li>- Le cylindre n'est pas bridé au centre.</li> <li>- L'un des sens de coordonnées X, Y ou Z du système de la table de la machine doit pointer dans le sens de l'axe rotatif.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier la configuration cinématique.</p>
<b>1A0-00D9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotation de base interdite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'axe rotatif de la rotation de base (usinage sur le corps d'un cylindre) n'est pas parallèle à l'axe du cylindre.</p> <p>L'un des sens de coordonnées X, Y ou Z du système de la table de la machine doit pointer dans le sens de l'axe rotatif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la rotation de base.</li> <li>- Modifier la configuration cinématique.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-00DA	<p><b>Error message</b> Le rayon du cylindre est trop petit.</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon du cylindre est trop petit.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00DB	<p><b>Error message</b> Rainure cylindre trop profonde ou profondeur passe trp grande.</p> <p><b>Cause of error</b> La rainure du cylindre est trop profonde ou bien la profondeur de passe est trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00DC	<p><b>Error message</b> Rainure cylindre trop plate ou profondeur passe trop petite.</p> <p><b>Cause of error</b> La rainure du cylindre est trop plate ou bien la profondeur de passe est trop petite.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00DD	<p><b>Error message</b> La rainure du cylindre est trop étroite.</p> <p><b>Cause of error</b> La rainure du cylindre est trop étroite.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00DE	<p><b>Error message</b> La hauteur de sécurité programmée est trop petite.</p> <p><b>Cause of error</b> La distance d'approche doit être au moins égale au rayon de la fraise.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-00DF	<p><b>Error message</b> Précision pour parois rainure est trop petite ou trop grande.</p> <p><b>Cause of error</b> La précision pour les parois de la rainure est trop petite ou bien trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-00E0	<p><b>Error message</b></p> <p>La fraise sélectionnée a un diamètre trop petit.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fraise sélectionnée a un diamètre trop petit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Installer un autre outil.</p>
1A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation interdite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ne définir les décalages de point zéro que dans les coordonnées du pourtour X, Y.</li> <li>- Définition du contour avec indication d'angle: Ne programmer le décalage de point zéro que dans la définition du contour.</li> <li>- Les rotations et facteurs échelle ne sont autorisés que pour une cotation linéaire et dans les coordonnées du pourtour.</li> <li>- Ne définir les images miroir que dans les coordonnées du pourtour.</li> <li>- Lors de l'usinage sur le corps d'un cylindre, vous ne devez pas modifier les Presets, rotations de base ou la situation de l'inclinaison.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
1A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Cette action est interdite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles:</p> <p>Cette action n'est pas encore mise en oeuvre pour l'usinage sur le corps d'un cylindre.</p> <p>Il peut s'agir d'une séquence de déplacement non programmée sur le pourtour.</p> <p>Possibles également: Programmation polaire ou de valeurs d'axes, séquences APPR ou DEP, séquences de palp, filetage, changement d'outil, certains cycles, correction d'outil 3D ou autre raison similaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00E3</b>	<p><b>Error message</b> L'outil se trouve à une position incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil se trouve à une position incorrecte ou inattendue, par exemple trop profondément dans la pièce. Cette erreur se produit aussi lors de l'usinage sur le corps d'un cylindre lorsque la pointe de l'outil est trop proche de l'axe du cylindre.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN, positionner l'outil différemment, prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A0-00E4</b>	<p><b>Error message</b> Contour trop complexe</p> <p><b>Cause of error</b> Un contour de poche compte plus de 10 000 séquences.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter le programme CN : programmer un contour plus simple.</p>
<b>1A0-00E5</b>	<p><b>Error message</b> M103 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Une réduction de l'avance de passe dans le sens négatif de l'axe d'outil n'est pas possible. Causes possibles, par exemple: Des axes rotatifs, une correction de rayon 3D ou des déplacements de compensation cinématiques ont été programmés.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00E6</b>	<p><b>Error message</b> Orientation ne peut pas être exécutée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'orienter la broche via la CN. Mais aucune broche n'a été configurée.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser la configuration avec broche.</p>
<b>1A0-00E7</b>	<p><b>Error message</b> Tracé de contour fermé non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le tracé de contour est fermé ou presque.</p> <p><b>Error correction</b> Pour les tracés de contour fermés, utiliser les cycles d'usinage de poches.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00E8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fraise sélectionnée a un diamètre trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fraise sélectionnée ne va pas dans la rainure du cylindre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Installer un autre outil.</p>
<b>1A0-00E9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poursuite du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il est impossible de poursuivre le programme au point d'interruption.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Se positionner au début du programme avec GoTo ou sélectionner de nouveau le programme.</p> <p>Si vous travaillez sur une palette, actualiser le tableau de palettes (au besoin, définir le W-STATUS sur BLANK).</p> <p>Le programme peut ensuite être lancé.</p>
<b>1A0-00EA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Arrondi et chanfrein impossible avec "filtre stretch" actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Éléments de transition (arrondi et chanfrein) impossibles avec "filtre stretch" actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver le "filtre stretch" dans la configuration (CfgStretchFilter).</p>
<b>1A0-00EB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe parallèle programmé n'existe pas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans les fonctions FUNCTION PARAXCOMP ou FUNCTION PARAXMODE; vous avez programmé des axes parallèles qui n'existent pas dans ce modèle cinématique.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser une autre cinématique de machine</li> <li>- Modifier le programme CN</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Position d'un axe linéaire est redondante</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence CN, vous avez programmé deux valeurs finales pour le même axe machine. Causes possibles: - Vous avez programmé l'axe comme coordonnée et aussi comme valeur d'axe dans l'élément syntaxique POS - Vous n'avez pas commuté avec FUNCTION PARAXMODE vers l'usinage sur les axes auxiliaires ou bien vous n'avez pas inscrit dans cette fonction l'axe défini en double - Avec une configuration cinématique polaire active, vous avez en plus attribué une valeur cible à un axe dans la configuration cinématique trois axes</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Élément de syntaxe POS interdit dans cette séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé l'élément syntaxique POS à un endroit non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Axes parallèles interdits dans cette séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer des axes parallèles - dans des déplacements d'approche ou de sortie - dans des définitions de centre de cercle ou de pôle - dans des déplacement circulaires ou hélicoïdaux - dans des séquences LN.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00EF</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire interdite pour usinage avec axes parallèles</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser FUNCTION PARAXMODE alors qu'une cinématique polaire est active.</p> <p><b>Error correction</b> Désactivez la méthode d'usinage avant d'en activer une autre.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Commutation cinématique interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser FUNCTION PARAXCOMP pour programmer la compensation d'axe pour des axes parallèles alors que la configuration par défaut n'est pas active.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN - Ne commuter la cinématique qu'en configuration par défaut. La configuration par défaut est configurée dans l'objet de configuration CfgAxesPropKin (dans le paramètre parAxComp)</p>
<b>1A0-00F1</b>	<p><b>Error message</b> Commutation cinématique interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une commutation de cinématique alors que FUNCTION PARAXMODE est active.</p> <p><b>Error correction</b> Avant la commutation de cinématique, désactiver FUNCTION PARAXMODE.</p>
<b>1A0-00F2</b>	<p><b>Error message</b> Commutation cinématique interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de commuter la cinématique alors que la fonction Inclinaison du plan ou des déplacements de compensation cinématiques (par exemple M128, M144) sont actifs.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de commuter la cinématique, désactiver toutes les fonctions qui en dépendent.</p>
<b>1A0-00F3</b>	<p><b>Error message</b> Commutation cinématique interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de commuter la cinématique alors qu'une compensation cinématique dans un programme qui appelle (par exemple M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) est active.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de commuter la cinématique, retourner à la configuration par défaut dans tous les programmes.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00F4</b>	<p><b>Error message</b> Autres axes interdits dans le plan du pôle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence linéaire avec coordonnées polaires, vous avez programmé d'autres axes qui sont situés dans le plan d'usinage défini par le pôle. Il en résulte une position finale redondante.</p> <p><b>Error correction</b> Effacer les autres axes définis de la séquence linéaire avec coordonnées polaires.</p>
<b>1A0-00F5</b>	<p><b>Error message</b> Inclinaison du plan d'usinage interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'incliner le plan d'usinage alors que cette fonction est interdite avec la cinématique active.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser une autre cinématique de machine</li> <li>- Si nécessaire, modifier le programme CN</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>1A0-00F7</b>	<p><b>Error message</b> Angle non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les angles dans l'espace programmés dans le cycle 19 Inclinaison du plan d'usinage (DIN/ISO: G80) ne peuvent pas être réalisés en utilisant le dispositif indiqué (par ex. tête universelle: une seule hémisphère est accessible).</li> <li>- N'exécuter le cycle de palpéage qu'avec une position angulaire paraxiale.</li> <li>- L'angle de pointe (T-ANGLE) définie pour l'outil actif est de 180°.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier l'angle dans l'espace qui a été introduit.</li> <li>- Exécuter le cycle de palpéage uniquement avec position angulaire paraxiale.</li> <li>- Utiliser des valeurs angulaires supérieures à 0° ou inférieures à 180°.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00F8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul angulaire impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec la fonction Inclinaison du plan d'usinage, le mode d'introduction de l'angle dans l'espace est activé alors que ce mode n'est pas accepté pour la configuration de votre machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner l'introduction d'angle d'axe dans le tableau de cinématique actif.</p> <p>Si nécessaire, adressez-vous au constructeur de votre machine.</p>
<b>1A0-00F9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Conversion coordonnées interdite dans sous-programme de contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de programmer dans un sous-programme de contour une conversion de coordonnées interdite (par exemple, une inclinaison du plan d'usinage, une modification de valeur présélectionnée, une rotation de base ou un décalage d'axe).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans le sous-programme de contour, n'utiliser que les conversions de coordonnées pour la rotation, le décalage de point zéro, l'image miroir et le facteur échelle. Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-00FA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Angle d'inclinaison incrémental non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de poursuivre l'inclinaison incrémentale du plan d'usinage avec angles d'axes alors que vous n'avez pas défini le plan d'usinage actif avec angles d'axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définissez toujours les inclinaisons incrémentales du plan d'usinage en utilisant la même méthode que celle que vous aviez utilisée pour l'inclinaison précédente. Modifiez le mode d'inclinaison incrémentale ou bien celui de l'inclinaison absolue précédente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Angle d'inclinaison incrémental non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de poursuivre l'inclinaison incrémentale du plan d'usinage avec angles dans l'espace alors que vous n'avez pas défini le plan d'usinage actif avec des angles dans l'espace.</p> <p><b>Error correction</b> Définissez toujours les inclinaisons incrémentales du plan d'usinage en utilisant la même méthode que celle que vous aviez utilisée pour l'inclinaison précédente. Modifiez le mode d'inclinaison incrémentale ou bien celui de l'inclinaison absolue précédente.</p>
<b>1A0-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Aucune solution dans la zone restreinte</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de limiter avec SEQ+ ou SEQ- la zone pour l'axe maître. Dans cette zone, la commande ne peut pas réaliser l'inclinaison du plan d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler la limitation par SEQ+ / SEQ-.</p>
<b>1A0-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Les vecteurs ne sont pas superposés verticalement</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de définir un plan d'usinage avec PLANE VECTOR mais les vecteurs programmés ne sont pas perpendiculaires/ne se coupent pas.</p> <p><b>Error correction</b> S'assurer que les vecteurs sont perpendiculaires entre eux. Autoriser les vecteurs qui se coupent mais qui ne sont pas perpendiculaires entre eux en réglant la valeur du paramètre CfgRotWorkPlane--&gt;autoCorrectVector sur TRUE.</p>
<b>1A0-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Les points du plan sont trop serrés entre eux</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de définir un plan d'usinage avec PLANE POINTS mais les points du plan sont trop serrés entre eux.</p> <p><b>Error correction</b> Définir les points du plan de manière à ce qu'ils soient plus éloignés les uns des autres.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-00FF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les points du plan sont situés sur une droite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de définir un plan d'usinage avec PLANE POINTS mais les points du plan sont situés sur une droite. La commande ne peut donc pas calculer un plan de manière explicite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définir les points du plan de manière à ce qu'ils forment un triangle.</p>
<b>1A0-0100</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas d'axes rotatifs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'incliner le plan d'usinage avec une cinématique sans axes rotatifs.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme CN: Effacer les fonctions d'inclinaison du plan d'usinage.</li> <li>- Activer la cinématique avec axes rotatifs.</li> </ul>
<b>1A0-0101</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vecteurs trop courts</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de définir un plan d'usinage avec PLANE VECTOR mais il y a au moins un des vecteurs qui est trop court.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indiquer des vecteurs plus longs</li> <li>- Adapter la configuration de la machine (possible uniquement via le constructeur de la machine) :</li> </ul> <p>Définir le paramètre machine CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector sur la valeur TRUE pour autoriser les vecteurs de base ayant une longueur nulle.</p>
<b>1A0-0102</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Profondeur de plongée trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'un des cycles 21, 22, 24 ou 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125), vous avez défini une profondeur de passe Q10 inférieure à 0.1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définir une profondeur de passe Q10 supérieure à 0.1 mm.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0103	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop d'axes rotatifs disponibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'incliner le plan d'usinage avec une cinématique comportant plus de deux axes rotatifs. Ceci n'est possible que pour la programmation avec valeurs des axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme CN: Utiliser PLANE AXIAL</li> <li>- Activer la cinématique avec deux axes rotatifs.</li> <li>- choisir deux axes rotatifs avec M138</li> </ul>
1A0-0104	<p><b>Error message</b></p> <p>Combinaison de fonctions non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alors qu'un décalage de point zéro était actif sur les axes rotatifs, vous avez essayé d'incliner le plan d'usinage. Ceci n'est possible que pour la programmation avec valeurs des axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme CN: Utiliser PLANE AXIAL</li> <li>- Pour le décalage, initialiser un point de référence.</li> </ul>
1A0-0105	<p><b>Error message</b></p> <p>Après G43/G44, position non perpendiculaire au contour G41/G42!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'approche G43/G44 n'est pas perpendiculaire au déplacement suivant G41/G42 - il en résulte une erreur de contour qui peut endommager la pièce. L'erreur de contour dépend de la distance entre la position finale et la distance perpendiculaire R à la position de départ G41/G42. La distance est supérieure à 0.1 rayon d'outil R.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN: l'approche de G43/G44 doit être perpendiculaire au contour.</li> </ul>
1A0-0106	<p><b>Error message</b></p> <p>&amp;-Operator non utilisable dans la cinématique active 3 axes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'utiliser les axes X, Y, ou Z avec l'opérateur &amp;, bien que ces axes soient contenus dans la cinématique 3 axes. L'opérateur &amp; est seulement autorisé si l'axe correspondant a été retiré de la cinématique 3 axes avec FUNCTION PARAXMODE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser l'axe correspondant sans l'opérateur &amp;.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0107</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M128 et M144 non permis avec CYCL CALL POS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec M128 ou M144 actives, vous avez essayé d'appeler un cycle avec CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactivez M128 et M144 avant l'appel de cycle avec CYCL CALL POS.</p>
<b>1A0-0108</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CYCL CALL POS: Valeurs incrémentales sans référence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'appeler CYCL CALL POS avec des coordonnées incrémentales, qui ne se réfèrent pas toutes aux coordonnées programmées préalablement avec CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Lors d'un appel de cycle avec CYCL CALL POS, s'assurer que toutes les coordonnées programmées en incrémentales se réfèrent aux coordonnées programmées au préalable dans les instructions CYCL CALL POS.</p>
<b>1A0-0109</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rentrée cont. avec M120 erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Réapproche du contour avec GOTO non autorisée lorsque M120 est active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réapproche du contour possible uniquement grâce à l'amorce de séquence.</p>
<b>1A0-010A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé, avec PATHCTRL VECTOR, de déplacer les axes rotatifs de telle façon que la direction de l'axe d'outil soit toujours dans le même plan. PATHCTRL VECTOR n'est toutefois pas possible avec le vecteur de direction programmé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser la fonction TCPM avec PATHCTRL AXIS.</li> <li>- Corriger le cas échéant le vecteur de direction.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-010B</b>	<p><b>Error message</b> Cercle dans l'espace non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'effectuer un déplacement sur un cercle dans l'espace, alors que cette fonction n'est pas possible. Un cercle dans l'espace résulte, par exemple, de la programmation d'un cercle dans le plan X/Z suivie d'une rotation avec le cycle 10 dans</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-010C</b>	<p><b>Error message</b> Mouvement non linéaire</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence CN, qui provoque un déplacement non linéaire sur un axe de comptage.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-010D</b>	<p><b>Error message</b> Contour impossible dans les cycles de tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un contour pour un cycle de tournage, vous avez programmé une séquence CN interdite.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la définition du contour dans le programme CN.</p>
<b>1A0-010E</b>	<p><b>Error message</b> Programmation erronée de longueur d'approche</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé zéro ou une valeur négative pour la longueur d'approche du filetage.</p> <p><b>Error correction</b> Ne programmer que des valeurs positives pour la longueur d'approche. Longueur d'approche conseillée: au moins la moitié du pas du filet.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-010F</b>	<p><b>Error message</b> Programmation erronée de longueur de sortie</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé zéro ou une valeur négative pour la longueur d'approche du filetage.</p> <p><b>Error correction</b> Ne programmer que des valeurs positives pour la longueur d'approche. Longueur d'approche conseillée: au moins la moitié du pas du filet.</p>
<b>1A0-0110</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans cycle de tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Causes possibles : - Vous avez voulu exécuter un cycle de tournage, bien que l'outil courant ne soit pas un outil de tournage. - Vous avez voulu exécuter un cycle de tournage, avec le mode fraisage actif.</p> <p><b>Error correction</b> - Mettre en place outil de tournage. - Passer en mode tournage avec FUNCTION MODE TURN</p>
<b>1A0-0111</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'arrondi</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer un arrondi dans un contour comportant moins de deux éléments.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-0112</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'arrondi</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de terminer un contour par un arrondi. Le contour n'est pas pourtant pas fermé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-0113</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans élément de contour de cycle de tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une gorge ou un dégagement au début d'un contour de tournage.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0114	<p><b>Error message</b> Erreur dans gorge</p> <p><b>Cause of error</b> Causes possibles : - Vous n'avez programmé ni le centre de la gorge (CENTER) ni la position de la gorge (PLACE). - Vous avez programmé à la fois le centre de la gorge (CENTER) et la position de la gorge (PLACE).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
1A0-0115	<p><b>Error message</b> Mode tournage: position d'outil erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La plaquette de l'outil de tournage n'est pas dans le plan d'usinage autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> L'axe de tournage et la plaquette doivent être dans un plan d'usinage. - Corriger la position de l'outil. - Eventuellement valider les coordonnées des axes rotatifs avec M128 ou M144.</p>
1A0-0116	<p><b>Error message</b> Cycle de gorge: position d'outil erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'utiliser un outil pour l'usinage de gorges, alors que la machine n'est pas en configuration standard.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler l'inclinaison de l'outil : - Amener les axes rotatifs en position initiale. - Au besoin, appliquer les valeurs d'axes avec M128 ou M144.</p>
1A0-0117	<p><b>Error message</b> Cycle de tournage avec outil à plaqu. ronde mes. au centre</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'exécuter un cycle de tournage avec un outil à plaquettes rondes mesuré au centre.</p> <p><b>Error correction</b> Les outils à plaquettes rondes utilisés pour les cycles de tournage, doivent être mesurés dans un angle, donc avec une orientation 1-8</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0118</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poursuite du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La poursuite du programme au point d'interruption est impossible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionnez à nouveau le début de programme avec la touche GOTO ou le programme avec PGM MGT.</li> <li>- Pour pouvoir poursuivre le programme au point d'interruption, vous devez désactiver le filtre StretchFilter.</li> </ul>
<b>1A0-0119</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Taraudage impossible avec outil incliné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de réaliser un filetage avec un outil incliné et un type d'avance 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Annuler l'inclinaison de l'outil (pour cela, positionner les axes rotatifs à leurs positions de base et valider éventuellement des valeurs d'axes rotatifs ou M144)</li> <li>- Modifier le type d'avance</li> </ul>
<b>1A0-011A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation de coordonnées non autorisée en mode tournage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de passer en mode Tournage alors que des transformations de coordonnées (rotation, mise en miroir et/ou mise à l'échelle) étaient actives.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver les transformations de coordonnées (rotation, mise en miroir et/ou mise à l'échelle) avant de passer en mode Tournage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-011B</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1129 461">Contour faux rond ne doit pas commencer dans angle intérieur</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1193 611">Vous avez tenté de faire débiter un contour non arrondi avec correction de rayon au niveau d'un coin intérieur (zone concave).</p> <p data-bbox="501 613 1171 676">Les causes à l'origine de cette erreur peuvent notamment être les suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 678 1177 741">- Le point de départ se trouve vraiment au niveau d'un coin intérieur.</li> <li data-bbox="501 743 1158 869">- Le point de départ se trouve sur la transition entre deux cercles qui sont certes tangentiels, mais qui ont été programmés ou générés avec une mauvaise précision.</li> <li data-bbox="501 871 1187 1059">- Un contour intérieur "non arrondi" a été divisé en plusieurs segments de droites. Le point de départ se trouve alors au niveau d'une transition entre deux portions de cercles. La partition en plusieurs segments de droites résulte toutefois à nouveau en un coin intérieur.</li> </ul> <p data-bbox="501 1068 691 1097"><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1106 1155 1200">- Corriger le point de départ en sélectionnant un point de départ correct qui ne se trouve pas au niveau d'un coin intérieur.</li> <li data-bbox="501 1202 1166 1265">- Créer/générer un programme non arrondi (mouvements circulaires spéciaux), avec une meilleure précision.</li> <li data-bbox="501 1267 1209 1393">- Ne pas diviser le contour non arrondi en plusieurs segments ou positionner le point de départ manuellement au centre d'un segment de droite.</li> <li data-bbox="501 1395 1169 1458">- Calculer/générer la trajectoire du contour non arrondi en externe, avec une correction d'outil.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-011C	<p><b>Error message</b> Finition latérale : rayon d'outil trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Pour la finition des flancs ou la reprise d'évidement, la valeur du rayon d'outil est trop grande pour les données de contour définies.</p> <p><b>Error correction</b> Pour la finition des flancs, il faut que la somme de la surépaisseur de finition du flanc (cycle de finition du flanc) et du rayon de l'outil de finition soit inférieure à la somme de la surépaisseur de finition (cycle Données contour) et du rayon d'outil d'évidement. Ce calcul vaut également si vous exécutez le cycle de finition des flancs sans avoir exécuté un cycle d'évidement au préalable ; la valeur du rayon de l'outil d'évidement est alors "0". Lors de la reprise d'évidement, il faut que le rayon de l'outil de reprise d'évidement soit inférieur à celui de l'outil de pré-évidement.</p>
1A0-011D	<p><b>Error message</b> Vecteur normal trop court</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de définir un plan d'usinage avec PLANE VECTOR, mais le vecteur normal est trop court.</p> <p><b>Error correction</b> La TNC ne peut pas corriger automatiquement le vecteur normal, introduire un vecteur plus long.</p>
1A0-011E	<p><b>Error message</b> Définition du brut: contour non fermé</p> <p><b>Cause of error</b> Les points de départ et d'arrivée ne correspondent pas dans la définition du contour de la pièce brute.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN. La position de départ doit être complète : elle doit contenir les valeurs des deux coordonnées.</p>
1A0-011F	<p><b>Error message</b> Longueur tranchant non valable dans le cycle de gorge</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter un cycle de gorge avec un outil dont la longueur du tranchant est égale à 0 ou qui n'est pas définie.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la longueur du tranchant de l'outil d'usinage de gorge dans le tableau d'outils.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0120	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil de gorge n'est actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'exécuter un cycle de gorge alors que l'outil courant n'est pas un outil pour usiner des gorges.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Installer une outil de tournage de gorge.</p>
1A0-0121	<p><b>Error message</b></p> <p>Elément de syntaxe interdit dans SP contour pour cycles de tourn.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm, das von einem Drehzyklus aufgerufen wird, eines der folgenden nicht zulässigen Syntaxelemente verwendet:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Radiuskorrektur nicht in der ersten Zeile der Konturbeschreibung definiert.</li> <li>- Innerhalb der Konturbeschreibung ist einen DEP-Satz programmiert.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontur-Unterprogramm korrigieren.</p>
1A0-0123	<p><b>Error message</b></p> <p>Correction rayon non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé une séquence simple de positionnement avec une correction de rayon dont le résultat est un déplacement nul sans prise en compte de la correction (p. ex. IX+0 R+, DIN/ISO : G7).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
1A0-0124	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : deux droites sont parallèles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la définition du contour.</p>
1A0-0125	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : deux cercles extérieurs ne sont pas sécants.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la définition du contour.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-0126	<p><b>Error message</b> Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : deux cercles intérieurs ne sont pas sécants.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
1A0-0127	<p><b>Error message</b> Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas calculer un point d'intersection : deux cercles concentriques ne sont pas sécants.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
1A0-0128	<p><b>Error message</b> Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : une droite et un cercle ne sont pas sécants.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
1A0-0129	<p><b>Error message</b> Cercles contigus avec des sens de rotation opposés</p> <p><b>Cause of error</b> Deux cercles sécants possèdent un sens de rotation opposé non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
1A0-012A	<p><b>Error message</b> Elément de contour programmé avec longueur=0</p> <p><b>Cause of error</b> Le point de départ et le point final d'un contour de profil sont identiques.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-012B</b>	<p><b>Error message</b> Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : le rayon du cercle est égale à 0.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
<b>1A0-012E</b>	<p><b>Error message</b> Calcul d'intersection impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas calculer de point d'intersection : deux droites sont parallèles et ne sont pas confondues</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du contour.</p>
<b>1A0-012F</b>	<p><b>Error message</b> Subdivision impossible des profils verticaux</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas usiner le profil défini.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du profil (SEL CONTOUR PROFILE), les paramètres d'usinage et les données de l'outil utilisé.</p>
<b>1A0-0130</b>	<p><b>Error message</b> Le profil de plan n'est pas fermé ou commence à un angle</p> <p><b>Cause of error</b> Soit le point de départ et le point d'arrivée ne concordent pas, soit ils se trouvent au niveau d'un coin.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le profil du plan programmé.</p>
<b>1A0-0131</b>	<p><b>Error message</b> La commande ne peut pas terminer l'usinage</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de calculs internes.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du profil (SEL CONTOUR SURFACE et SEL CONTOUR PROFILE), les paramètres d'usinage et les données de l'outil utilisé.</p>



Numéro d'erreur	Description
1A0-0132	<p><b>Error message</b></p> <p>L'usinage nécessite trop de déplacements</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nombre maximal d'opérations d'usinage autorisées a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres d'usinage et les données de l'outil utilisé.</p>
1A0-0133	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau de gestion des erreurs inconsistent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SEL CONTOUR SURFACE utilise un index de tableau qui est en dehors de la plage de valeurs autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente.</p>
1A0-0134	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle inadapté pour définition de contour avec la séq. APPR/DEP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle que vous avez appelé ne peut pas utiliser une définition du contour qui contient des séquences APPR ou DEP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer les séquences APPR et DEP dans la définition du contour.</p> <p>Pour le cycle 1025, utilisez le cycle 270 pour la programmation de APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Séq. APPR n'est pas dans la 1ère ligne de définition du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé une séquence APPR dans la définition du contour qui ne se trouve pas à la première ligne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la description du contour.</p>
1A0-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de séq. APPR/DEP dans la définition du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sie haben in einer Konturbeschreibung mehrere APPR oder DEP-Sätze programmiert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Konturbeschreibungen dürfen nur je einen APPR-/DEP-Satz enthalten.</p> <p>Konturbeschreibung korrigieren.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0137</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Correct. de rayon définie en contradiction dans le SP du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sie haben in einem Kontur-Unterprogramm mehrere Radius-Korrekturen definiert, die sich gegenseitig widersprechen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontur-Unterprogramm ändern.</p>
<b>1A0-0138</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Séq. DEP n'est pas dans la dernière ligne de définit. du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé une séquence DEP dans le sous-programme de contour qui n'est pas la dernière ligne de la définition du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la description du contour.</p>
<b>1A0-0139</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CMO n'existe pas dans cinématique actuelle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayer d'activer ou de désactiver un élément de collision pour le contrôle. La commande ne peut trouver l'objet CMO dans la cinématique actuelle choisie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la nom des objets CMO à activer ou désactiver.</p>
<b>1A0-013A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation erronée du profil de plan</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le profil du plan a été mal programmé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Assurez-vous qu'un profil vertical correspondant est défini pour chaque élément géométrique qui décrit la géométrie du profil du plan (hormis les mouvements d'entrée et de sortie) .</li> <li>– Assurez-vous qu'au moins un mouvement d'entrée et de sortie soit programmé au début de chaque définition du profil du plan.</li> <li>– Assurez-vous qu'au moins un élément géométrique soit programmé après chaque référence à un profil vertical.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-013B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation non autorisée lors de l'exécution d'une surface de profil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La programmation d'une surface de profil (cycles 281-283) n'est pas permise lorsqu'en même temps, une image miroir est active dans le sens de l'axe d'outil (cycle 8).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez votre programme de telle façon que l'image miroir ne soit pas active lors de l'appel des cycles de surfaces de profil (281-283)</p>
<b>1A0-013C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycles 281 et 283 utilisables uniquement sur les poches</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle d'évidement 281 et le cycle 283 pour la finition du fond ne peuvent être utilisés que pour les surfaces de profil qui constituent une poche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Assurez-vous que le profil de plan programmé soit fermé. Lorsque vous définissez un profil de plan avec le cycle 14, assurez-vous que la combinaison du sens de déplacement, la correction de rayon d'outil et la monotonocité des profils verticaux déterminent réellement une poche.</p>
<b>1A0-013D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Correction de rayon manque lors de la définit. du profil de plan</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Si le profil de plan d'une surface de profil (cycles 280-283) est programmé avec le Cycle 14, une correction de rayon (RL ou RR) doit être indiquée dans la définition du profil de plan.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer la correction de rayon dans la définition du profil de plan.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-013E</b>	<p><b>Error message</b> Définition incorrecte du profil vertical</p> <p><b>Cause of error</b> Le profil vertical programmé d'une surface de profil (cycles 280-283) est incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que la définition du profil vertical contient au moins deux séquences géométriques. Assurez-vous qu'aucune correction de rayon ne soit programmée dans la définition du profil vertical. Assurez-vous que le profil vertical concernant l'abscisse (en général la coordonnée X) soit croissant (croissance monotone) Assurez-vous que le profil vertical concernant l'ordonnée (en général la coordonnée Y) soit croissant ou décroissant (croissance ou décroissance monotone).</p>
<b>1A0-013F</b>	<p><b>Error message</b> Correction de rayon définie à l'intérieur du profil de plan</p> <p><b>Cause of error</b> Lorsque le profil de plan d'une surface de profil (cycles 280-283) est spécifié avec l'élément de syntaxe CONTOUR DEF, aucune correction de rayon d'outil ne doit être indiquée dans la définition du profil de plan.</p> <p><b>Error correction</b> Supprimez la correction de rayon de la définition du profil de plan.</p>
<b>1A0-0140</b>	<p><b>Error message</b> Cycle de surface de profil avec une corr. de rayon d'outil active</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'appeler un cycle de surfaces de profil (cycles 281-283) avec une correction de rayon d'outil active.</p> <p><b>Error correction</b> Annulez la correction de rayon d'outil avec R0 avant le cycle de surfaces de profil, ou programmez l'appel du cycle à un autre endroit.</p>
<b>1A0-0141</b>	<p><b>Error message</b> Le profil du plan programmé n'est pas fermé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer un profil plan comme une poche avec CONTOUR DEF. Aucun contour fermé ne résulte du profil plan.</p> <p><b>Error correction</b> Programmez un profil plan fermé. Utilisez le cycle 14 pour définir un profil plan ouvert.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0142</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe programmable %1 manquant dans 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration machine est erronée. L'axe concerné n'est pas configuré comme axe programmable.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> <li>- Corriger la configuration machine: entrer l'axe comme axe programmable dans 'CfgChannelAxes/progAxis'</li> </ul>
<b>1A0-0143</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle d'ébauche : position de départ trop proche de l'axe rotatif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La position de départ d'un cycle d'ébauche est trop proche de l'axe rotatif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN.</p>
<b>1A0-0144</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition de la pièce brute: le contour se recoupe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un contour décrivant la ligne de surface d'une pièce brute (séquence CN BLK FORM ROTATION) se recoupe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger le programme CN: adapter le contour de la pièce brute de manière à ce qu'elle ne se recoupe pas.</p>
<b>1A0-0145</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition pièce brute: axe non autorisé dans le sous-programme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un axe non autorisé dans un sous-programme définissant la ligne de surface d'une pièce brute (séquence CN: BLK FORM ROTATION).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme CN: programmer dans le sous-programme les coordonnées résultant du choix de l'axe de rotation pour la pièce brute.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0146</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil de tournage contient des données contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil de tournage dont les données sont contradictoires pour la raison suivante a été installé : L'orientation de l'outil ne convient pas à l'angle d'attaque et l'angle de pointe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger les données dans le tableau d'outils de tournage</p>
<b>1A0-0147</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition de la pièce brute pour la conversion des coord. active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de définir une pièce brute avec une ligne de surface (séquence CN : BLK FORM ROTATION) pendant la conversion de coordonnées (décalage du point zéro, inclinaison).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réinitialiser toutes les conversions de coordonnées actives avant de définir la pièce brute.</p>
<b>1A0-0148</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de calculer une rotation de broche entre le système de coordonnées de la programmation et le système de coordonnées d'outil (p. ex. avec ID210 NR8), alors qu'une transformation pour mise à l'échelle ou mise en miroir était en cours.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-014B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mouvement non admis si FUNCTION TCPM et image miroir activées.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de programmer un mouvement d'axe rotatif défini par un angle dans l'espace pendant un mouvement circulaire (CP..., CPT...), alors que la fonction FUNCTION TCPM (avec AXIS SPAT) et l'image miroir étaient actives.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Commencer par désactiver l'image miroir avant d'exécuter le mouvement avec la fonction FUNCTION TCPM activée.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-014C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cinématique de porte-outil erronée dans le fichier %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cinématique de porte-outil indiquée dans le fichier est incorrecte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour plus d'informations sur ce message d'erreur, appuyer sur la softkey INFO INTERNE</li> <li>- Vérifier la cinématique de porte-outil indiquée dans le fichier et la corriger au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-014D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données de la cinématique du porte-outil erronées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de cinématique du porte-outil de l'outil actuel sont erronées.</p> <p>Remarque : Ne pas exécuter de programmes CN dans un tel état et ne déplacer les axes manuellement qu'avec précaution !</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que le fichier de la cinématique du porte-outil indiqué dans le tableau d'outils, sous "KINEMATIC", est bien valide pour l'outil de votre choix.</li> <li>- Acquitter le message d'erreur</li> <li>- Exécuter un TOOL CALL pour un outil qui n'a pas de cinématique de porte-outil définie ou qui dispose d'une cinématique de porte-outil valide.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>1A0-0151</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nbre non autorisé de lignes (%1) dans le tableau de val. de corr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the compensation value table and correct it if necessary</li> <li>- Perform the calibration cycle again</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0152</b>	<p><b>Error message</b> Val. angulaires (multiples) incohérentes dans le tableau de corr.</p> <p><b>Cause of error</b> The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p><b>Error correction</b> Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>
<b>1A0-0153</b>	<p><b>Error message</b> L'angle (%1) se trouve en dehors de la plage de valeurs autorisée.</p> <p><b>Cause of error</b> An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p><b>Error correction</b> Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>
<b>1A0-0154</b>	<p><b>Error message</b> La cinématique du porte-outil est ignorée en "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> Les cinématiques indiquées ne comportent pas de point d'accroche pour les cinématiques du porte-outil.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapter la configuration de la machine aux cinématiques du porte-outil. Pour cela, contacter le constructeur de la machine. Attention : si vous utilisez les cinématiques indiquées, l'usinage aura lieu sans le porte-outil souhaité.</p>
<b>1A0-0155</b>	<p><b>Error message</b> Position initiale d'un contour non-circul. pas dans syst. pièce</p> <p><b>Cause of error</b> - Programmation de valeur d'axe active</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme</p>
<b>1A0-0156</b>	<p><b>Error message</b> Position initiale programmée en incrémental</p> <p><b>Cause of error</b> Position initiale de programmation polaire est programmée en incrémental</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme ou le cycle</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0157</b>	<p><b>Error message</b>            Programmation relative de la position initiale du déplacement pendulaire est interdite</p> <p><b>Cause of error</b>            Position initiale du déplacement pendulaire programmée en valeurs relatives</p> <p><b>Error correction</b>            Programmer la position initiale en valeurs absolues</p>
<b>1A0-0158</b>	<p><b>Error message</b>            Programmation absolue du vecteur de décharge est interdite</p> <p><b>Cause of error</b>            - Vecteur de relevage programmé en absolu et non en incrémental</p> <p><b>Error correction</b>            - Programmer le vecteur de relevage en incrémental</p>
<b>1A0-0159</b>	<p><b>Error message</b>            Programmation relative de la position initiale du déplacement d'avance est interdite!</p> <p><b>Cause of error</b>            Position initiale du déplacement d'avance programmée en valeurs relatives</p> <p><b>Error correction</b>            Programmer la position initiale en valeurs absolues</p>
<b>1A0-015A</b>	<p><b>Error message</b>            L'axe programmé n'est pas un axe de rectification</p> <p><b>Cause of error</b>            L'axe sélectionné pour la rectification est incorrect</p> <p><b>Error correction</b>            Programmer un axe pour la rectification</p>
<b>1A0-015B</b>	<p><b>Error message</b>            Valeur programmée n'est pas interprétée comme une coordonnée</p> <p><b>Cause of error</b>            Erreur système présumée</p> <p><b>Error correction</b>            Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-015C</b>	<p><b>Error message</b>            Programmation incrémentale de la position initiale non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b>            Position initiale programmée en incrémental</p> <p><b>Error correction</b>            Programmer la position initiale en valeurs absolues</p>
<b>1A0-015D</b>	<p><b>Error message</b>            Position initiale polaire programmée en incrémental</p> <p><b>Cause of error</b>            Le rayon ou l'angle de la position initiale programmée en valeurs polaires est programmé en incrémental</p> <p><b>Error correction</b>            Modifier le programme ou le cycle</p>
<b>1A0-015E</b>	<p><b>Error message</b>            Mouvement pendulaire non autorisé sur la longueur zéro</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b>            - Modifier le programme</p>
<b>1A0-0161</b>	<p><b>Error message</b>            Axe rot. programmé sur le cercle non autorisé (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez tenté de programmer un cercle avec une inclinaison de l'axe rotatif sans correction de rayon d'outil, alors que TCPM REFPNT TIP-CENTER était activé. Une inclinaison d'axe rotatif simultanée sur des cercles n'est possible qu'avec une correction d</p> <p><b>Error correction</b>            Activer la correction du rayon d'outil</p>
<b>1A0-0162</b>	<p><b>Error message</b>            Correction du rayon d'outil mal quittée (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez tenté de mettre fin à la correction du rayon d'outil en mode TCPM-STATIC, d'une manière non autorisée. En mode TCPM-STATIC, la correction du rayon d'outil ne peut être désactivée que par une séquence linéaire avec R0, dans laquelle les deux coordonnées du plan d'usinage sont programmées.</p> <p><b>Error correction</b>            Mettre fin à la correction du rayon d'outil avec une séquence linéaire qui contient les deux coordonnées du plan d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0164</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de déterminer le sens de rotation du contour défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour programmé pour la pièce brute n'est pas fermé ou ne présente pas de lignes courbes. Il n'est donc pas possible de déterminer le sens de rotation, ni d'afficher une représentation 3D.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Programmer un contour pour la pièce brute à partir de plusieurs points. Le contour doit être fermé et ne doit pas se trouver sur une seule ligne droite.</li> </ul>
<b>1A0-0165</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les gorges ne sont pas supportées sur la BLK FORM.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une gorge a été programmée dans le contour de la BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter le programme CN. Supprimer la gorge du contour de la BLK FORM.</li> </ul>
<b>1A0-0166</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les dégagements de la BLK FORM ne sont pas pris en charge.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un dégagement sur le contour a été programmé pour la BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Retirer le dégagement du contour.</p>
<b>1A0-0167</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycles SL non autorisés (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de programmer un cycle SL alors que TCPM REFPNT TIP-CENTER ou REFPNT CENTER-CENTER était activé. Avec ces configurations TCPM, il n'est pas possible de recourir à des cycles SL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0169</b>	<p><b>Error message</b> M130 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> M130 n'est pas permis lors d'une compensation active d'outil tournant dans un système de plan incliné (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, respectivement les colonnes WPL-DZL et WPL-DX-DIAM du tableau d'outils tournants.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN et l'adapter éventuellement.</p>
<b>1A0-016C</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : seul le contour ZX est autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Un contour qui ne se trouve pas dans le plan ZX a été programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-016D</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : transformation non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Certaines transformations ne sont pas autorisées si le coulisseau porte-outil est actif : - Incliner le plan d'usinage - Mise à l'échelle - Décalage du point-zéro</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-016E</b>	<p><b>Error message</b> Inclinaison du plan d'usinage non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Avec FUNCTION MODE TURN, l'inclinaison du plan d'usinage n'est autorisée qu'avec la cinématique du coulisseau porte-outil.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-016F</b>	<p><b>Error message</b> Trajectoire hélicoïdale non autorisée si le coulisseau est activé</p> <p><b>Cause of error</b> Les trajectoires hélicoïdales ne sont pas autorisées si le coulisseau porte-outil est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0170</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : combinaison avec M91 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'est pas possible de combiner un coulisseau porte-outil actif et M91.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-0171</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : TCPM non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction TCPM (M128) n'est pas autorisée si le coulisseau porte-outil est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-0172</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : correction de rayon 3D non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> La correction de rayon 3D n'est pas autorisée si le coulisseau porte-outil est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-0173</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique spéciale non autorisée pour l'usinage paraxial</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de combiner FUNCTION PARAXMODE avec une cinématique spéciale : - cinématique polaire - cinématique de coulisseau porte-outil</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver la méthode d'usinage avant d'en activer une autre</p>
<b>1A0-0174</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : uniquement en mode Tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Le coulisseau porte-outil ne peut être activé qu'en mode Tournage.</p> <p><b>Error correction</b> Passer en mode Tournage avec FUNCTION MODE TURN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0175</b>	<p><b>Error message</b> Surfaçage : cercle programmé non permis</p> <p><b>Cause of error</b> Le cercle programmé a un rayon ou un arc trop petit pour la glissière</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et adapter si nécessaire</p>
<b>1A0-0176</b>	<p><b>Error message</b> Surfaçage : séquence de palpage non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Séquence de palpage non autorisée avec une glissière active</p> <p><b>Error correction</b> Procéder à la séquence de palpage avant d'activer la glissière</p>
<b>1A0-0177</b>	<p><b>Error message</b> Surfaçage : broche non alignée</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe Z du système défini et le sens de la broche ne sont pas parallèles</p> <p><b>Error correction</b> Aligner la broche avant d'activer la glissière</p>
<b>1A0-0178</b>	<p><b>Error message</b> Surfaçage impossible quand le filtre "Stretch" est actif</p> <p><b>Cause of error</b> La glissière ne peut être activée avec "stretch-filter" actif</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans CfgStretchFilter et modifier si nécessaire</li> <li>- Contacter le Service après-vente</li> </ul> </p>
<b>1A0-0179</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : M140 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le retrait d'outil (M140) n'est pas autorisé si le coulisseau porte-outil est activé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-017A</b>	<p><b>Error message</b> Coulisseau porte-outils : PARAXCOMP non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> FUNCTION PARAXCOMP n'est autorisé si le coulisseau porte-outil est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-017B</b>	<p><b>Error message</b> Cycle de tournage possible uniquement si coulisseau activé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'exécuter un cycle de tournage avec une cinématique de coulisseau porte-outil sans activer le coulisseau porte-outil.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer FACING HEAD POS</p>
<b>1A0-017C</b>	<p><b>Error message</b> Contour de l'outil manquant pour le cycle de tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b> Le contour de l'outil n'a pas pu être lu pour le cycle de tournage simultané.</p> <p><b>Error correction</b> La correction d'outil 2D du cycle est calculée à partir de la cinématique 3D du porte-outil correspondante :  - Assurez-vous qu'une cinématique de porte-outil valide est indiquée dans la colonne "KINEMATIC" du tableau d'outils.  - Pour le cycle de tournage simultané, assurez-vous notamment que la géométrie définie est adaptée aux données de l'outil du tableau d'outils.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A0-017D	<p><b>Error message</b></p> <p>Données d'outil erronées pour le cycle de tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données d'outils du tableau d'outils ne sont pas compatibles avec le cycle de tournage simultané.</p> <p>Les données d'outils (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH et KINEMATIC) sont censées décrire un outil réaliste. Les conditions suivantes doivent notamment être respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur du rayon (RS) et la longueur de la dent (CUTLENGTH et CUTWIDTH) ne doivent pas être égales à zéro.</li> <li>- Seuls les outils à plaquettes rondes, les outils d'ébauche et les outils de finition sont autorisés.</li> <li>- TO, ZL et XL doivent correspondre à la géométrie du porte-outil qui figure dans KINEMATIC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier et corriger les données que contient le tableau d'outils.</p>
1A0-017E	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotation GS avec plan d'usinage pas en XY</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed.</p> <p>Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>
1A0-017F	<p><b>Error message</b></p> <p>Rayon de tranchant négatif impossible dans le cycle de tournage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le démarrage d'un cycle de tournage a été tenté au moyen d'un outil tournant avec un rayon de coupe négatif. Ce n'est pas permis.</p> <p>Le rayon de coupe efficace s'obtient par la somme des trois éléments suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur de la colonne RS de la table d'outils tournants</li> <li>- Valeur de la colonne DRS de la table d'outils tournants</li> <li>- Surépaisseur programmée par FUNCTION TURNDATA</li> </ul> <p>CORR-TCS: Z/X DRS</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>La somme des trois valeurs doit être positive : modifier le programme CN ou la table d'outil</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0180</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tournage simultané: aucun axe inclinable approprié trouvé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun axe pivotable n'a été trouvé pour le cycle de tournage simultané.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si la machine dispose physiquement d'un axe adapté :</li> <li>- Régler l'angle de précession avec le cycle 800</li> <li>- Vérifier la configuration cinématique et la modifier au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-0182</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plan incliné incompatible avec transformations de rotations</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez tenté d'activer l'inclinaison du plan d'usinage alors que l'une des transformations rotatives citées ci-dessous était active.</li> <li>- Vous avez tenté d'activer l'une des transformations rotatives citées ci-dessous alors que l'inclinaison du plan d'usinage était active.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver l'inclinaison du plan d'usinage ou le cycle 800.</li> </ul> <p>Si la transformation mentionnée au point 2 est active en dehors du mode Tournage, veuillez contacter le constructeur de la machine.</p> <p>Les transformations concernées sont :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Les transformations activées par le cycle 800</li> <li>2. Transformation spéciale du mode Tournage qui adapte généralement le système de programmation des cinématiques avec une table A ou B. L'onglet POS de l'affichage d'état indique si le transfo est actif.</li> </ol>
<b>1A0-0183</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données de l'outil de tournage invalides</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de l'outil de tournage actif sont invalides. Combinaison invalide de valeurs : TYPE et TO ne vont pas ensemble.</p> <p>TO ne peut être défini avec la valeur 9 que pour les outils d'ébauche et de finition.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier les données de l'outil</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0184</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tournage simult.: corrections d'out. programmées non autorisées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des corrections d'outil programmées FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) ne sont pas autorisées pour le cycle de tournage simultané.</p> <p>Ce type de corrections modifie la position de la plaquette par rapport au porte-outil, risquant alors d'entraîner des collisions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimez toutes les corrections d'outils programmées avant le cycle.</p>
<b>1A0-0185</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode TCPM choisi non combinable avec une tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de tournage simultané ne supporte pas le mode TCPM programmé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les paramètres TCPM suivants doivent être définis :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AXIS POS (coordonnées correspondant aux positions des axes),</li> <li>- PATHCTRL AXIS (type d'interpolation)</li> <li>- REFPNT CENTER-CENTER ou REFPNT TIP-CENTER (point d'origine de l'outil)</li> </ul>
<b>1A0-0188</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FUNCTION FACINGHEAD est programmée avec une correction d'outil selon le système de coordonnées de la pièce</li> <li>- FUNCTION FACINGHEAD n'est pas permise en combinaison avec FUNCTION TURNDATA CORR-WCS.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver la correction d'outil en fonction du système de coordonnées de la pièce.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0189</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Interpolation d'axes rotatifs non acceptée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axe rotatif programmé non sélectionné par M138 ou dans le paramètre machine CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE mais à configurer principalement avec le paramètre machine CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display</li> <li>- Ce mouvement ne peut être interpolé avec les mouvements TCPM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programmge CN et le modifier si nécessaire</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-018A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun axe physique disponible pour la superpos. de la manivelle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Superposition de la manivelle sur un axe qui n'existe pas dans la cinématique actuelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver la superposition de la manivelle</li> <li>- Vérifier la configuration de la machine</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>1A0-018B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Préparation de contour impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de la préparation de contour du programme non circulaire chargé. Le programme non-circulaire ne peut donc pas être exécuté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente</p>
<b>1A0-018C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La prép. de contour ne peut pas traiter de prog. non circulaire.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme non-circulaire ne peut pas être traité par la préparation de contour. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le programme contient des éléments de contour dont la longueur est trop petite (longueur &lt; 1µm)</li> <li>- Le paramètre "F agissant comme avance C" est activé dans le programme et l'axe C est inversé en cours de programme ou voit sa vitesse passer (temporairement) à zéro</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-018E</b>	<p><b>Error message</b> Tournage simultané: pré-positionnement</p> <p><b>Cause of error</b> L'inclinaison actuelle de l'outil ne respecte pas la plage angulaire programmée.</p> <p><b>Error correction</b> Adaptez l'angle d'inclinaison de l'outil avant d'appeler le cycle.</p>
<b>1A0-018F</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'atteindre les angles d'inclinaison</p> <p><b>Cause of error</b> Les angles d'inclinaison de votre choix se trouvent en dehors de la plage de réglage valide.</p> <p><b>Error correction</b> Adaptez la plage d'angles d'inclinaison ou l'angle d'inclinaison de votre choix au début et à la fin du contour.</p>
<b>1A0-0190</b>	<p><b>Error message</b> Axe d'une branche cinématique utilisé</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe qui se trouve actuellement dans une branche de la cinématique a été utilisé. Un tel axe ne peut pas être utilisé dans les cas suivants : - Positionnement au moyen de la fonction PLANE - Sélection de l'axe avec M138 - Positionnement dans une séquence LN - Positionnement dans une séquence CP</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-0191</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe qui est configuré comme broche dans la cinématique sélectionnée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-0192</b>	<p><b>Error message</b> Données de l'outil de tournage erronées</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil de tournage est mal défini. Le type défini n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le type d'outil de tournage</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0194</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>The limit switches of a modulo axis are invalid</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The lower limit must be greater than <math>-360^{\circ}</math> and less than <math>+360^{\circ}</math></li> <li>- The upper limit must not be negative and must be less than <math>+360^{\circ}</math></li> <li>- The lower limit must not be greater than the upper limit</li> <li>- The lower limit and upper limit must be less than <math>360^{\circ}</math> apart</li> </ul> <p>Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range.</p> <p>A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.</p>
<b>1A0-0195</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données d'outil erronées pour le cycle de tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC.</li> <li>- The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\</li> </ul>
<b>1A0-0196</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed.</li> <li>- Program an additional NC data point in the symmetry position (pole)</li> <li>- Edit the NC program</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-0198</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR impossible</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p><b>Error correction</b> - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>
<b>1A0-0199</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR impossible</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>1A0-019A</b>	<p><b>Error message</b> Coordinate transformation not allowed in dressing mode</p> <p><b>Cause of error</b> You attempted to switch to dressing mode even though a coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) is active.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate the coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) before switching to dressing mode.</p>
<b>1A0-019B</b>	<p><b>Error message</b> Tool-carrier kinematics not allowed</p> <p><b>Cause of error</b> Grinding wheels with tool-carrier kinematics cannot be dressed.</p> <p><b>Error correction</b> - For the grinding wheel to be dressed, delete the entry under "KINEMATIC" in the tool table - Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-019C</b>	<p><b>Error message</b> Plunging not possible at position (%1, %2)</p> <p><b>Cause of error</b> A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius.</p> <p><b>Error correction</b> - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool</p>
<b>1A0-019D</b>	<p><b>Error message</b> Limitation cannot be defined with Cycle 14</p> <p><b>Cause of error</b> The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it.</p> <p><b>Error correction</b> - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271</p>
<b>1A0-019E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne dans le cycle de fraisage de contour OCM</p> <p><b>Cause of error</b> - Données contradictoires</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>1A0-019F</b>	<p><b>Error message</b> Poche non supportée après une "limitation ouverte"</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition de contours, une poche (P2) est définie après un "cadre de délimitation". Un "cadre de délimitation" doit être suivi d'un îlot (I2).</p> <p><b>Error correction</b> - Ne pas définir de "cadre de délimitation" dans le cycle 271 si c'est une poche fermée qui doit être usinée. - Utiliser CONTOUR DEF pour définir un îlot après le "cadre de délimitation" si c'est une poche ouverte qui doit être usinée. - Tenir compte de la documentation continue dans le manuel utilisateur.</p>
<b>1A0-01A0</b>	<p><b>Error message</b> Plunging depth too small</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p><b>Error correction</b> NC-Programm anpassen</p>

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



Numéro d'erreur	Description
1A0-01A7	<p><b>Error message</b> Impermissible NC block in contour</p> <p><b>Cause of error</b> This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p><b>Error correction</b> Edit the contour</p>
1A0-01A8	<p><b>Error message</b> Description du moyen de serrage erronée dans le fichier %1</p> <p><b>Cause of error</b> La description du moyen de serrage dans le fichier indiqué est erronée ou le fichier n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la description du moyen de serrage dans le fichier indiqué, et la corriger au besoin</li> <li>- Réinitialiser le moyen de serrage avec FIXTURE RESET ALL</li> <li>- Charger le moyen de serrage valide avec FIXTURE SELECT</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
1A0-01A9	<p><b>Error message</b> Erreur fin de course logiciel des axes modulo</p> <p><b>Cause of error</b> Les mouvements d'axes modulo avec des fins de course logiciels ne sont pas autorisés dans cette version de CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Ne pas configurer de fin de course pour l'axe modulo</li> <li>- Ne pas configurer l'axe comme axe modulo</li> <li>- Installer une version de logiciel CN plus récente</li> </ul>
1A0-01AA	<p><b>Error message</b> Limites de déplacement des axes modulo erronées</p> <p><b>Cause of error</b> Les mouvements d'axes modulo avec des limites de déplacement ne sont pas autorisés dans cette version CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Ne pas définir de limite de déplacement pour l'axe modulo</li> <li>- Ne pas configurer l'axe comme axe modulo</li> <li>- Installer une version de logiciel CN plus récente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A0-01AB	<p><b>Error message</b> Moyen de serrage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency</p>
1A0-01AC	<p><b>Error message</b> Configuration inadaptée à l'usinage du pourtour cylindrique</p> <p><b>Cause of error</b> Le premier axe de la machine qui se trouve sous la table doit être un axe rotatif modulo.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration de l'axe - Informer le constructeur de la machine</p>
1A0-01AD	<p><b>Error message</b> Le moyen de serrage est ignoré en "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p><b>Error correction</b> - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.</p>
1A0-01AE	<p><b>Error message</b> Ilot non autorisé juste après un bloc de délimitation</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2).</p> <p><b>Error correction</b> - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-01AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données technologiques d'outil incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le rayon de l'outil est égal à la somme des valeurs R et DR du tableau d'outils avec possibilité d'ajouter une surép. programmée. Si la largeur de la plaquette de coupe (RCUTS) est égale au rayon de l'outil, l'angle de plongée (ANGLE) devra être de 90.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les données de l'outil et les corriger au besoin</p>
<b>1A0-01B1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Largeur de la plaquette de coupe trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le rayon de l'outil est égal à la somme des valeurs R et DR du tableau d'outils, auxquelles s'ajoute éventuellement une surépaisseur programmée. La largeur de la plaquette de coupe (RCUTS) ne doit pas dépasser 95 % du rayon de l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les données de l'outil et les corriger au besoin</p>
<b>1A0-01B2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Longueur utile de l'outil utilisé trop courte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Nutzlänge des verwendeten Werkzeugs (Spalte LU in Werkzeugtabelle) ist kleiner als die im Zyklus programmierte Bearbeitungstiefe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Werkzeug mit größerer Nutzlänge verwenden</p>
<b>1A0-01B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation de la cinématique polaire impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les axes programmés et les choix effectués ne permettent pas d'activer la cinématique polaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les axes sélectionnés et les choix que vous avez faits :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les axes doivent couvrir l'espace</li> <li>- L'axe rotatif doit être monté côté table et doit être configuré comme axe modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE)</li> <li>- Un seul axe rotatif doit être sélectionné</li> <li>- La solution sélectionnée doit être accessible depuis la position actuelle (MODE_POS: la machine se trouve à une valeur positive de l'axe radial, MODE_NEG: la machine se trouve à une valeur négative de l'axe radial)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-01B4</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire : TCPM non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction TCPM (M128) n'est pas autorisée si la cinématique polaire est activée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-01B5</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire : transformation non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Certaines transformations ne sont pas possibles avec une cinématique polaire activée : - Incliner le plan d'usinage</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-01B6</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire impossible avec "Stretch-Filter"</p> <p><b>Cause of error</b> Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
<b>1A0-01B7</b>	<p><b>Error message</b> Usinage à 5 axes non autorisé si cinématique polaire active</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'est pas possible de programmer des mouvements linéaires et rotatifs dans une séquence CN si la cinématique polaire est active.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A0-01B8</b>	<p><b>Error message</b> Superpos. manivelle non autorisée si cinématique polaire active</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'est pas possible de superposer une manivelle si une cinématique polaire est active.</p> <p><b>Error correction</b> - Désactiver la superposition de la manivelle - Désactiver la cinématique polaire</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-01B9</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique polaire : combinaison avec M91 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'est pas possible de combiner une cinématique polaire active avec M91.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
<b>1A0-01BA</b>	<p><b>Error message</b> Usinage alternatif non autorisé avec un contour fermé</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur de 0 au paramètre Q15 (sens d'usinage alternatif) n'est pas supportée pour un contour fermé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la valeur de Q15 à +1 (en avalant) ou -1 (en opposition).</p>
<b>1A0-F302</b>	<p><b>Error message</b> APPRLT non autorisé avec le contour fermé</p> <p><b>Cause of error</b> Les approches avec APPRLT ne sont pas supportées pour les contours fermés.</p> <p><b>Error correction</b> Dans le cycle 270, définir le paramètre Q390 avec 1 (APPRCT) ou 3 (APPRLN).</p>
<b>1A0-F303</b>	<p><b>Error message</b> Pas de contours à usiner</p> <p><b>Cause of error</b> After internal resolution of the contours, no (sub)contours that can be machined with OCM remain. Please note: - Pockets that are narrower than <math>2 \cdot R \cdot (1 + Q578)</math> cannot be machined, due to the rounding arcs of inside corners. - Depending on R and RCUTS, no plunging is possible in narrow pockets.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the programmed contours are sufficiently wide, particularly concerning the dimensions stated above.</p>
<b>1A0-F304</b>	<p><b>Error message</b> The depth will not be finished without an allowance</p> <p><b>Cause of error</b> The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p><b>Error correction</b> When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A0-F305</b>	<p><b>Error message</b> La valeur programmée pour l'axe rotatif est trop élevée.</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur que vous avez programmée pour un axe rotatif est trop élevée (supérieure à 1.000.000°).</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier et corriger le programme CN</p>
<b>1A0-F308</b>	<p><b>Error message</b> Contour pièce brute trop complexe</p> <p><b>Cause of error</b> Le contour actuel de la pièce brute dépasse la limite maximale de 200 séquences.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la pièce brute, ou l'exporter comme fichier STL, et l'intégrer avec BLK FORM FILE.</p>
<b>1A0-F309</b>	<p><b>Error message</b> Axis-value programming during active basic rotation</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL. A basic rotation for the workpiece was active at the same time. This can lead to incorrect positioning on the workpiece.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
<b>1A1-000C</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique sélectionnée n'est pas définie</p> <p><b>Cause of error</b> - Tentative de sélection d'une cinématique inexistante</p> <p><b>Error correction</b> - Elargissez la configuration de cinématique. - Changez le cycle. - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-000D</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-000E</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-000F</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-0010</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement positive de la machine. On peut présumer que la configuration actuelle de la machine n'a pas été utilisée et que, par conséquent, la pièce n'est pas dans la bonne position à l'intérieur de la zone d'usinage Le commutateur de fin de course positif est défini avec la donnée de configuration CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitch-Pos.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>
<b>1A1-0011</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement négative de la machine. On peut présumer que la configuration actuelle de la machine n'a pas été utilisée et que, par conséquent, la pièce n'est pas dans la bonne position à l'intérieur de la zone d'usinage Le commutateur de fin de course négatif est défini avec la donnée de configuration CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitch-Neg.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-0012</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-0013</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la cinématique de la machine, moins de 3 axes de translation ont été configurés.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration de la cinématique de la machine - Vérifiez le nombre d'axes du modèle cinématique définis avec le type MainLinCoord dans l'objet de configuration CfgProgAxis - Si vous utilisez la FUNCTION PARAXMODE, vérifiez le nombre d'axes que vous avez programmés dans cette fonction ainsi que leur type - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>1A1-0014</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la cinématique de la machine, plus de 3 axes de translation ont été configurés.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration de la cinématique de la machine - Vérifiez le nombre d'axes du modèle cinématique définis avec le type MainLinCoord dans l'objet de configuration CfgProgAxis - Si vous utilisez la FUNCTION PARAXMODE, vérifiez le nombre d'axes que vous avez programmés dans cette fonction ainsi que leur type - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>1A1-0015</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-0016</b>	<p><b>Error message</b> Position programmée inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b> La machine ne peut pas atteindre tous les points dans l'espace. Les trois axes linéaires utilisés par la commande pour aborder les positions programmées sont situés dans un même plan. Causes possibles:  - Avec FUNCTION PARAXMODE, vous avez sélectionné trois axes situés dans un même plan  - Un axe linéaire est monté sur un axe rotatif; l'axe rotatif a incliné l'axe linéaire dans le plan des deux autres axes linéaires</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN</p>
<b>1A1-0017</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Modifiez les cycles.</p>
<b>1A1-0018</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-0019</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>1A1-001A</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A1-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Indication de précision manque pour calculer le déplacement de compensation cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il manque l'indication de précision pour le calcul du déplacement d'équilibrage cinématique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le cycle.</li> </ul>
1A1-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe rotatif non défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La cinématique de la machine a été configurée de manière incorrecte</li> <li>- Vous avez sélectionné une mauvaise cinématique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de la cinématique de la machine.</li> <li>- Modifiez le cycle.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cinématique de la machine mal configurée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de la cinématique de la machine.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner une cinématique avec axes orthogonaux entre eux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
1A1-0023	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
1A1-0024	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
1A1-0025	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
1A1-0026	<p><b>Error message</b> Fonction non encore mise en oeuvre: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez essayé d'utiliser une fonction non encore mise en oeuvre.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN</p>
1A1-0027	<p><b>Error message</b> Type de correction de meule non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas défini avec quelle arête de la meule doit être exécutée la correction d'outil.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le cycle</p>

Numéro d'erreur	Description
1A1-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe ne peut pas être déplacé! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de déplacer un axe qui ne peut pas être déplacé par la CN, comme p. ex. un axe en affichage qui ne peut que s'afficher.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifier programme CN</li> <li>- choisir la cinématique adaptée de la machine (polaire)</li> </ul>
1A1-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur système</li> <li>- Cinématique incorrecte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de cinématique de la machine.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Géométrie de la meule incorrecte Valeur négative %1 dans les paramètres de la meule</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramétrage incorrect de la géométrie de la meule</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez les paramètres de la géométrie de la meule.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-003C</b>	<p><b>Error message</b> Géométrie de la meule incorrecte Valeur négative pour %1 dans les paramètres de la meule</p> <p><b>Cause of error</b> - Paramétrage incorrect de la géométrie de la meule</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez les paramètres de la géométrie de la meule.</p>
<b>1A1-003D</b>	<p><b>Error message</b> Géométrie de la meule incorrecte Angle %1 dans les paramètres de la meule est trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> - Paramétrage incorrect de la géométrie de la meule</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez les paramètres de la géométrie de la meule.</p>
<b>1A1-003E</b>	<p><b>Error message</b> Géométrie de la meule incorrecte Longueur négative du côté dans la géométrie de la meule</p> <p><b>Cause of error</b> - Paramétrage incorrect de la géométrie de la meule</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez les paramètres de la géométrie de la meule.</p>
<b>1A1-003F</b>	<p><b>Error message</b> Géométrie de la meule incorrecte Paramètre %1 manquant dans les paramètres de la meule</p> <p><b>Cause of error</b> - Paramétrage incorrect de la géométrie de la meule</p> <p><b>Error correction</b> - Corrigez les paramètres de la géométrie de la meule.</p>
<b>1A1-0040</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur système</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
1A1-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Attribut non valable ou élément de liste dans un message View dû à des introductions par key incorrectes dans les messages de configuration. De ce fait, le serveur de configuration ne trouve pas des entités qui font que des éléments des listes Output sont mis sur non valable dans le message View.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corrigez la configuration de cinématique.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
1A1-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indiqué directement dans le texte d'erreur</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
1A1-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Réglage des fins de course interdit pour axe Roll-Over</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'initialiser des valeurs pour les commutateurs de fin de course pour un axe roll-over</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration</li> <li>- Modifier le cycle</li> </ul>
1A1-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Direction verticale de l'axe d'outil est impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé un plan d'usinage pour lequel il est impossible d'orienter l'axe d'outil perpendiculairement à ce plan</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Si possible, brider la pièce différemment</li> <li>- Au besoin, modifier le réglage des fins de course des axes rotatifs</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-0046</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La commande ne peut pas calculer la tangente au cercle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini un cercle de rayon 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN</p>
<b>1A1-0047</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La commande ne peut pas modifier la direction de l'outil car les axes rotatifs n'ont pas été définis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les axes rotatifs manquent pour pouvoir modifier l'orientation d'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN</li> <li>- Modifier la machine</li> <li>- Configurer la cinématique avec axes rotatifs</li> </ul>
<b>1A1-0048</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de cinématique: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Indiqué en anglais dans le texte additionnel</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de cinématique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>1A1-0049</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun axe trouvé pour correction linéaire d'outil.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles: Il n'existe aucun axe ou aucun axe pouvant être clairement défini et qui puisse compenser la longueur d'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de cinématique</li> <li>- Prendre contact avec le service après vente.</li> </ul>
<b>1A1-004A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop d'axes doivent être interpolés</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nombre max. d'axes autorisés pour des axes qui doivent se déplacer simultanément a été dépassé (la version Export n'autorise que 4 axes max.)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-004B</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la cinématique de la machine, plus de 3 axes de translation ont été configurés.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de la cinématique de la machine</li> <li>- Vérifiez le nombre d'axes du modèle cinématique définis comme axes linéaires auxiliaires dans l'objet de configuration CfgAxis (dans le paramètre specCoordSys). Avec les axes du modèle cinématique définis avec le type MainLinCoord dans l'objet de configuration CfgProgAxis, on doit disposer précisément de 3 axes pour la cinématique de la machine.</li> <li>- Si vous utilisez la FUNCTION PARAXMODE, vérifiez le nombre d'axes que vous avez programmés dans cette fonction ainsi que leur type</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>1A1-004C</b>	<p><b>Error message</b> Filetage: Inversion du sens non autorisée!</p> <p><b>Cause of error</b> Une inversion du sens de l'axe de référence du filet n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous ne devez pas modifier le sens de déplacement de l'axe de référence du filet.</li> <li>- Modifier le programme CN.</li> </ul> </p>
<b>1A1-004D</b>	<p><b>Error message</b> Axe sans interpolation dépasse le domaine de course!</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe sans interpolation dépasse les limites du domaine de course.</p> <p><b>Error correction</b> Diminuez la trajectoire programmée de l'axe sans interpolation.</p>
<b>1A1-004E</b>	<p><b>Error message</b> Course trop petite pour accélérer l'axe sans interpolation!</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe sans interpolation dépasse l'accélération max.!</p> <p><b>Error correction</b> Rallongez la trajectoire programmée de l'axe sans interpolation.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-004F</b>	<p><b>Error message</b> Cette zone ne peut pas être usinée!</p> <p><b>Cause of error</b> Déplacement impossible dans la plage programmée avec la cinématique polaire.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le décalage de la hauteur des pics ou la position de l'axe fixé Y.</p>
<b>1A1-0050</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course avec superposition manivelle %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée dépasse les limites de la zone de déplacement positive de la machine. Il se peut que la configuration actuelle de la machine n'ait pas été mémorisée et que la pièce se trouve au mauvais endroit dans la zone d'usinage. Fin de course M118</p> <p><b>Error correction</b> Réduire la plage de déplacement de la manivelle (M118)</p>
<b>1A1-0051</b>	<p><b>Error message</b> Cinématique de FACING HEAD POS erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La cinématique active n'a pas d'axe à glissière. FACING HEAD POS n'est seulement autorisé qu'avec une cinématique à glissière.</p> <p><b>Error correction</b> Accrocher la glissière et commuter la cinématique.</p>
<b>1A1-0052</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de calculer l'inclinaison de l'outil</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use M138 to select or deselect the rotary axes</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>1A1-0053</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de calculer l'inclinaison de l'outil</p> <p><b>Cause of error</b> The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p><b>Error correction</b> The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the tool data</li> <li>- Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
<b>1A1-0054</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de calculer l'inclinaison de l'outil</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- The turning spindle is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The tool direction is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The programmed inclination is not possible with the present device</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the programmed inclination</li> <li>- Use M138 to select a different tilting axis</li> <li>- Check the kinematics configuration</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
<b>1A2-000A</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans le calcul de transformation: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Indiqué directement dans le texte d'erreur</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>1A2-000B</b>	<p><b>Error message</b> Axe programmé plus d'une fois dans l'instruction PRESET</p> <p><b>Cause of error</b> Dans l'instruction PRESET, vous avez programmé plusieurs fois le même axe.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le programme CN ou le cycle</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1C7-01F6</b>	<p><b>Error message</b> Enreg. de données de la config. FS pour le programme SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> Enregistrement de données pour la configuration de la Sécurité fonctionnelle (FS) du programme SPLC</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0205</b>	<p><b>Error message</b> Temps max jusqu'au test des freins d'arrêt moteur</p> <p><b>Cause of error</b> Temps max jusqu'au test des freins d'arrêt moteur au moyen du couple à l'arrêt – Valeur d'introduction 0 : aucune surveillance de temps par SKERN</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0206</b>	<p><b>Error message</b> Course max avec réaction SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Course max. ou rotations broche autorisées avec réaction SS2 en mode SOM2</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0207</b>	<p><b>Error message</b> Course max avec réaction SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Course max. ou rotations broche autorisées avec réaction SS2 en mode SOM3</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0208</b>	<p><b>Error message</b> Course max avec réaction SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Course max. ou rotations broche autorisées avec réaction SS2 en mode SOM4.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1C7-021B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation MC des entraînements impossible : NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal d'interface SPLC NN_GenSafe = 0. Il n'est donc pas possible d'activer les entraînements.</li> <li>- Le programme SPLC n'initialise pas le signal d'interface.</li> <li>- Définir la paramètre machine skipEmStopTest.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC.</li> <li>- Vérifier la valeur de MP_skipEmStopTest.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>1C7-0255</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-025F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Débit de données HSCI prédéfini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Entrer le débit de données HSCI de votre choix. Avec l'option "automatic", la commande sélectionne automatiquement le débit de données le plus élevé. Si des appareils ou des câbles de liaison du système HSCI ne sont pas adaptés aux débits de données limités, une présélection manuelle est possible.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0268</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Superposition de manivelle d'axes rot. permise qu'avec TCPM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>1C7-0350</b>	<p><b>Error message</b> Mode de surveillance des valeurs nom./eff. (en option)</p> <p><b>Cause of error</b> Ce paramètre définit le type de surveillance valeur effective/nominale :  - speedAndPosCompDefault:  Les valeurs nom./eff. sont systématiquement comparées pour la vitesse de rot. des broches FS. Pour les axes avec asserv. de pos., elles le sont pour les positions si la porte de protection est ouverte, et pour les vitesses si la porte de prot. est fermée.  - speedAndPosCompReduced:  Les valeurs nom./eff. sont systématiquement comparées pour la vitesse de rot. des broches FS. Pour les axes avec asserv. de pos., elles le sont pour les positions si la porte de protection est ouverte, sinon elles le sont pour les vitesses.  - noComp:  Que ce soit pour les vitesses ou les positions, la comparaison des valeurs nominales/effectives est inactive.  - speedComp:  Les valeurs nominales/effectives sont comparées pour la vitesse de rotation des broches FS et pour la vitesse des axes d'avance.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C9-006B</b>	<p><b>Error message</b> Description d'un porte-outil</p> <p><b>Cause of error</b> Décrire ici un porte-outil.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>200-0001</b>	<p><b>Error message</b> Calculatrice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>200-0017</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de '%1' ne convient pas</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration sont incomplètes ou renferment des valeurs incorrectes.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>200-0018</b>	<p><b>Error message</b> Configuration incorrecte pour l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration de l'axe indiqué sont incomplètes ou contiennent des valeurs incorrectes.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration "Programmable Names" pour cet axe.</p>
<b>200-0019</b>	<p><b>Error message</b> Nom configuré pour l'axe %1 est incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom d'axe qui a été configuré pour un axe donné en utilisant les propriétés de configuration est incorrect ou bien a déjà été attribué à un autre axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la donnée de configuration "Programmable Names / axName"</p>
<b>200-001A</b>	<p><b>Error message</b> Indice configuré pour l'axe %1 est incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'indice configuré pour un axe donné en utilisant les propriétés de configuration est incorrect ou bien a déjà été attribué à un autre axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la donnée de configuration "Programmable Names / index"</p>
<b>200-001B</b>	<p><b>Error message</b> Direction configurée pour l'axe %1 est incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Pour l'axe, il convient de configurer l'une des directions XAxis, YAxis ou ZAxis.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la donnée de configuration "Programmable Names / dir"</p>
<b>200-001C</b>	<p><b>Error message</b> Cycle %1 déjà défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans Cycle-Design, vous avez attribué plusieurs fois à un cycle ou à un cycle le même numéro ou numéro G.</p> <p><b>Error correction</b> Dans Cycle-Design, modifiez le numéro de l'un des cycles ou leur numéro G.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>200-001D</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'ouvrir file d'attente du serveur de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>200-001E</b>	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être lues '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>200-001F</b>	<p><b>Error message</b> Aucun axe programmable n'a été défini pour l'éditeur</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration est erronée : Le paramètre CfgEditorSettings/useProgAxes est configuré de sorte que les axes programmables définis via CfgChannelAxes/progAxis doivent être utilisés pour l'éditeur. Toutefois, CfgChannelAxes/progAxis est vide.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la configuration : CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
<b>200-0020</b>	<p><b>Error message</b> Programme CN incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Pas de fin de programme valide trouvée : - Fichier transféré de manière incomplète à la commande - Fichier endommagé par l'édition dans l'éditeur de texte - Erreur dans le système de fichiers</p> <p><b>Error correction</b> - Transférer de nouveau le fichier ou restaurer le fichier à partir de l'archive - Corriger le fichier manuellement dans l'éditeur CN Remarque : L'éditeur CN ajoute automatiquement une fin de programme pour l'affichage. Avec "Enregistrer sous", cette fin de programme est écrite dans le fichier.</p>
<b>201-0800</b>	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
201-0801	<p><b>Error message</b> Dépassement capacité mémoire</p> <p><b>Cause of error</b> La mémoire de programmes pour les programmes CN n'est plus suffisante.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez les programmes dont vous n'avez plus besoin.</p>
201-0802	<p><b>Error message</b> Adresse recherchée manque</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le programme CN, l'adresse de recherche d'origine n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Interrompez la recherche.</p>
201-0803	<p><b>Error message</b> Valeur introduite erronée</p> <p><b>Cause of error</b> - La valeur que vous avez introduite est située en dehors des limites d'introduction. - Cycle 209 (DIN/ISO: G209): Vous avez introduit la profondeur de perçage jusqu'au brise-copeaux (Q257) avec 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduisez la valeur correcte. - Introduire Q257 différent de 0.</p>
201-0804	<p><b>Error message</b> Nom de programme inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'appeler un programme alors que celui-ci ne se trouve pas dans la mémoire de la TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
201-0805	<p><b>Error message</b> Fichier protégé!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne pouvez pas éditer ou effacer ce programme tant que la protection n'a pas été annulée.</p> <p><b>Error correction</b> Annulez la protection du programme.</p>



Numéro d'erreur	Description
201-0806	<p><b>Error message</b> Format de séquence incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Format de séquence incorrect dans la séquence en surbrillance.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
201-0807	<p><b>Error message</b> Lettre d'adresse déjà attribuée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez utilisé plusieurs fois de manière erronée une lettre d'adresse dans une séquence DIN/ISO.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la séquence en surbrillance.</p>
201-0808	<p><b>Error message</b> Séquence trop longue POINT ZERO</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
201-092E	<p><b>Error message</b> Sens du déplacement non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de palpage, vous avez introduit 0 pour le sens du déplacement Q267.</p> <p><b>Error correction</b> Pour Q267, introduisez soit +1 (sens de déplacement positif), soit -1 (sens de déplacement négatif).</p>
201-092F	<p><b>Error message</b> Aucun tableau points zéro activé</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour initialisation du point de référence: Le point mesuré doit être inscrit par la TNC dans un tableau de points zéro; mais vous n'avez pas activé de tableau de points zéro dans un mode d'exécution de programme (état M).</p> <p><b>Error correction</b> En mode de fonctionnement Exécution de programme pas-à-pas ou en continu, activez le tableau de points zéro à l'intérieur duquel vous désirez inscrire le point mesuré.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0930	<p><b>Error message</b> Erreur position.: centre 1er axe</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 1er axe.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0931	<p><b>Error message</b> Erreur position.: centre 2nd axe</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 2ème axe.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0932	<p><b>Error message</b> Diamètre du trou trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du trou est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0933	<p><b>Error message</b> Diamètre du trou trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Cycle de palpage pour étalonnage de la pièce: tolérance dépassée pour le diamètre du trou. - Cycle 208: Le diamètre programmé pour le trou (Q335) ne peut être exécuté avec l'outil activé.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la pièce et, si nécessaire, le procès-verbal de mesure. - Cycle 208: Utiliser un outil plus grand: le diamètre du trou ne doit pas être supérieur au double du diamètre de l'outil.</p>
201-0934	<p><b>Error message</b> Diamètre du tenon trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0935	<p><b>Error message</b> Diamètre du tenon trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est supérieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0936	<p><b>Error message</b> Poche trop petite: refaire axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0937	<p><b>Error message</b> Poche trop petite: refaire axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0938	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0939	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-093A	<b>Error message</b>
	Tenon trop petit: rejet axe 1
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est inférieure à la tolérance.
201-093B	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	Tenon trop petit: rejet axe 2
201-093C	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est inférieure à la tolérance.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
201-093D	<b>Error message</b>
	Tenon trop grand: refaire axe 1
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est supérieure à la tolérance.
201-093E	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	Tenon trop grand: refaire axe 2
201-093F	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est supérieure à la tolérance.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
201-093G	<b>Error message</b>
	Cycle mesure: Long. dépasse max.
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.
201-093H	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	Tenon trop grand: refaire axe 2
201-093I	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est supérieure à la tolérance.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.

Numéro d'erreur	Description
201-093F	<p><b>Error message</b> Cycle mesure: Longueur inf. min.</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée est inférieure à la valeur min. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0940	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: Long. dépasse max.</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation 426: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0941	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 426: Longueur inf. min.</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation 426: La longueur mesurée est inférieure à la valeur min. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0942	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: Diam. trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous dépasse la valeur max. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-0943	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: Diam. trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous est inférieur à la valeur min. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
201-094F	<p><b>Error message</b> Cycle incomplet a été effacé</p> <p><b>Cause of error</b> Message d'information indiquant que la TNC a effacé un cycle incomplet.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
201-0950	<p><b>Error message</b> Mémoire intermédiaire vide</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'insérer une séquence provenant d'une mémoire-tampon vide.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de pouvoir insérer une séquence d'une mémoire-tampon, la mettre dans la mémoire en: - utilisant la touche DEL pour effacer la séquence à copier ou - en plaçant le curseur d'édition à l'intérieur de la séquence à copier</p>
201-0951	<p><b>Error message</b> Pas d'autorisation pour écrire</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez sélectionné pour l'éditer un fichier protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> Avant d'effectuer l'édition, introduire le numéro de code 86357 pour annuler la protection à l'écriture.</p>
201-0952	<p><b>Error message</b> Effacer tout le contexte: NO ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant l'édition, vous avez essayé d'effacer un mot qui constitue un élément indispensable d'une fonction.</p> <p><b>Error correction</b> Appuyer sur NO ENT pour effacer toute la fonction ou appuyer sur END pour annuler la procédure d'effacement.</p>
201-0953	<p><b>Error message</b> Modification contexte interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'ouvrir un autre contexte à l'intérieur d'une séquence de dialogue.</p> <p><b>Error correction</b> Poursuivre le dialogue ou effacer intégralement la séquence et introduire un nouveau contexte.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0954	<p><b>Error message</b> Pas de coord. polaires possibles</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appuyé sur la touche P pour introduire des coordonnées polaires alors que les coordonnées polaires ne sont pas programmables pour la fonction activée.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire des coordonnées cartésiennes pour programmer la fonction activée ou utiliser une autre fonction qui autorise l'introduction de coordonnées polaires.</p>
201-0955	<p><b>Error message</b> Modifier le contexte: touche ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier un initialiseur de contexte auquel appartiennent encore d'autres éléments de la séquence en cours.</p> <p><b>Error correction</b> Effacer tout d'abord les éléments avant de modifier l'initialisateur de contexte.</p>
201-0956	<p><b>Error message</b> Introd. comme contexte interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez introduit une fonction qui ne permet pas d'ouvrir un contexte.</p> <p><b>Error correction</b> N'introduire que des fonctions autorisées.</p>
201-0957	<p><b>Error message</b> Vérifier parenthèses par paires</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de fermer une séquence de paramètres Q alors que le nombre de "parenthèses ouvertes" diffère du nombre de "parenthèses fermées".</p> <p><b>Error correction</b> Introduire les parenthèses manquantes.</p>
201-099D	<p><b>Error message</b> Trop de chiffres après virgule</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
201-099E	<b>Error message</b> Nom fichier diffère nom progr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-099F	<b>Error message</b> Code contexte inconnu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A0	<b>Error message</b> Valeur numérique hors limites <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A1	<b>Error message</b> Erreur de syntaxe <b>Cause of error</b> Erreur de syntaxe <b>Error correction</b>
201-09A2	<b>Error message</b> Language CN inconnu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A3	<b>Error message</b> Accès fichier impossible <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A5	<b>Error message</b> Valeur requise manque <b>Cause of error</b> Vous avez essayé de sauvegarder une séquence CN alors que vous n'avez pas encore introduit toutes les données requises pour les éléments programmés dans la séquence. <b>Error correction</b> Introduisez la séquence N avec toutes les données requises; si nécessaire, consultez le Manuel d'utilisation.



Numéro d'erreur	Description
201-09A8	<b>Error message</b> Données tableau inconnues <b>Cause of error</b> Données tableau inconnues <b>Error correction</b>
201-09A9	<b>Error message</b> Erreur syntaxe en record binaire <b>Cause of error</b> Erreur de syntaxe dans séquence binaire <b>Error correction</b>
201-0A1F	<b>Error message</b> Entrée caractère non autorisée <b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire un caractère non autorisé dans le champ d'introduction. <b>Error correction</b> Modifier le programme CN.
201-0A20	<b>Error message</b> Lettre minuscule non autorisée <b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une lettre minuscule. <b>Error correction</b> Modifier le programme CN. N'utiliser que des majuscules dans le champ d'introduction.
201-0A21	<b>Error message</b> Lettre non autorisée <b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une lettre. <b>Error correction</b> Modifier le programme CN. N'utiliser que des chiffres dans le champ d'introduction.
201-0A22	<b>Error message</b> Chiffre non autorisé <b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire un chiffre. <b>Error correction</b> Modifier le programme CN. N'utiliser que des lettres dans le champ d'introduction.

Numéro d'erreur	Description
201-0A51	<p><b>Error message</b> Réf en séq. %.6s: DEL interdit</p> <p><b>Cause of error</b> Programmation FK: Vous avez tenté d'effacer une séquence CN à laquelle se réfère une autre séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez tout d'abord la séquence de référence, puis effacez.</p>
201-0A52	<p><b>Error message</b> Rapport FK à séquence en cours</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme FK, vous avez tenté d'effacer une séquence à laquelle fait référence une autre partie du programme.</p> <p><b>Error correction</b> Changez la référence FK.</p>
201-0A55	<p><b>Error message</b> Aucun axe n'a été sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Dans les les configurations MOD des modes de fonctionnement machine, vous n'avez pas sélectionné d'axes pour générer la séquence L.</p> <p><b>Error correction</b> Dans les les configurations MOD, introduisez les axes qui doivent être pris en compte dans une séquence L lorsque l'on appuie sur la touche "prise en compte de position effective".</p>
201-0A6F	<p><b>Error message</b> Trop de caractères</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez dépassé le nombre max. de caractères autorisé pour le champ d'introduction actif.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire un nombre moins important de caractères.</p>
201-0A70	<p><b>Error message</b> Valeur hors limites introduction</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une valeur numérique située en dehors des limites de la plage autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Respectez la plage d'introduction.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0A71	<p><b>Error message</b> Trop de chiffres après virgule</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une valeur numérique dont le nombre de chiffres après la virgule est trop important.</p> <p><b>Error correction</b> Respectez la plage d'introduction.</p>
201-0A72	<p><b>Error message</b> Signe algébrique non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire un signe algébrique avec la touche -/+ key.</p> <p><b>Error correction</b> Evitez la touche -/+. </p>
201-0A73	<p><b>Error message</b> Seul nombres entiers autorisés</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire un nombre avec chiffres décimaux.</p> <p><b>Error correction</b> Evitez la touche de point décimal.</p>
201-0A74	<p><b>Error message</b> Q interdit: introduire nombre!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser un paramètre Q dans la fenêtre d'introduction active.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une valeur décimale.</p>
201-0A75	<p><b>Error message</b> Valeur incrémentale interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une valeur incrémentale avec la touche I.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une valeur absolue.</p>
201-0A76	<p><b>Error message</b> Trop de fonctions M</p> <p><b>Cause of error</b> Trop de fonctions M pour une séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> N'utilisez pas plus de deux fonctions M par séquence CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0A77	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop d'axes ont été programmés</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une séquence CN contient plus d'axes que le nombre autorisé pour les axes déplacés simultanément.</li> <li>- Vous avez essayé de générer un programme-retour à partir d'un programme CN où plus de 5 axes ont été programmés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Version standard: Programmer au maximum 5 axes par séquence CN.</li> <li>- Version Export: Programmer au maximum 4 axes par séquence CN.</li> <li>- Le programme-source ne doit pas contenir en tout plus de 5 axes différents.</li> </ul>
201-0A78	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe programmé en double</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez programmé le même axe plusieurs fois dans une même séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans une même séquence CN, vous devez toujours programmer des axes différents.</p>
201-0A79	<p><b>Error message</b></p> <p>Élément en double / interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans une séquence CN, vous avez utilisé plusieurs fois le même élément de syntaxe.</li> <li>- Dans une séquence CN, la suite chronologique des éléments de syntaxe ne correspond pas à ce qui est nécessaire.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans une même séquence CN, ne programmez pas plusieurs fois les mêmes éléments de syntaxe.</li> <li>- Mettez les éléments de syntaxe dans le bon ordre.</li> </ul>
201-0A7A	<p><b>Error message</b></p> <p>Introduction données incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans une séquence CN, vous n'avez pas introduit toutes les données requises.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez les informations manquantes.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0A7B	<p><b>Error message</b> DIN/ISO: No séquence N manque</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence CN située dans un programme DIN/ISO débute sans numéro de séquence N.</p> <p><b>Error correction</b> Insérez le numéro de séquence.</p>
201-0A7C	<p><b>Error message</b> Elément requis manque</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence CN, vous n'avez pas introduit toutes les données requises.</p> <p><b>Error correction</b> Complétez les informations manquantes.</p>
201-0A7D	<p><b>Error message</b> Syntaxe incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence CN contient un élément de syntaxe qui requiert d'autres éléments de syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez la séquence CN.</p>
201-0A9F	<p><b>Error message</b> Code inconnu</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence CN, vous avez essayé d'introduire un mot que la TNC n'est pas en mesure d'interpréter.</p> <p><b>Error correction</b> N'introduisez que des mots autorisés.</p>
201-0AA0	<p><b>Error message</b> Elément syntaxe non modifiable</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence CN, vous avez essayé de modifier un élément de syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une nouvelle séquence CN en modifiant la fonction.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0AA1	<p><b>Error message</b> En-tête PGM non modifiable</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un programme, vous avez essayé de modifier l'une des séquences BEGIN PGM (ISO: %... G71) ou END PGM (ISO: N99999999%...).</p> <p><b>Error correction</b> Le début du programme et la fin du programme ne doivent pas être modifiés. Pour modifier le nom du programme, utilisez la fonction RENOMMER dans le gestionnaires des fichiers.</p>
201-0AA2	<p><b>Error message</b> Aucun changement syst. de réf.!</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence actuelle, vous avez essayé de modifier la valeur de coordonnée d'incrémental en polaire ou inversement.</p> <p><b>Error correction</b> Déplacez le curseur sur l'élément d'ouverture de séquence et appuyez sur la touche P pour l'introduction des coordonnées polaires ou cartésiennes.</p>
201-0AA3	<p><b>Error message</b> Axe rotatif interdit ici</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe rotatif comme axe d'outil.</p> <p><b>Error correction</b> Ne programmez que des axes linéaires dans la séquence TOOL CALL (DIN/ISO: T..).</p>
201-0AA4	<p><b>Error message</b> Err. syntaxe dans séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Une séquence CN renferme une erreur de syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
201-0AA5	<p><b>Error message</b> Effacer vraiment séqu. CN? DEL!</p> <p><b>Cause of error</b> Message avant d'effacer une séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Pour effacer définitivement la séquence CN, appuyez sur DEL. Pour interrompre la procédure d'effacement, appuyez sur n'importe quelle autre touche.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0AA6	<p><b>Error message</b> Lettre d'axe non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de programmer un axe alors que celui-ci n'est pas autorisé pour la fonction actuellement activée.</p> <p><b>Error correction</b> Ne programmer que des axes autorisés.</p>
201-0AA7	<p><b>Error message</b> Ne peut effacer Block Skip</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'annuler la fonction Block Skip avec la touche Backspace (touche effacement).</p> <p><b>Error correction</b> La fonction n'est autorisée que si la séquence CN débute par / .</p>
201-0AA8	<p><b>Error message</b> String incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une séquence CN dans laquelle un élément syntaxique ne se termine pas par l'apostrophe requise.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez que les apostrophes ont été introduites au bon endroit. Si nécessaire, consultez le Manuel d'utilisation.</p>
201-0AB4	<p><b>Error message</b> Bord de l'écran atteint</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez déplacé la position d'affichage de la séquence en cours au bord de l'écran.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez la position d'affichage de manière à ce qu'elle soit située en deçà des limites de l'écran.</p>
201-0ADF	<p><b>Error message</b> Validation val. eff. impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de charger dans le programme la position effective alors que la fonction d'inclinaison du plan d'usinage était activée.</p> <p><b>Error correction</b> La position effective ne peut être chargée que si la fonction d'inclinaison du plan d'usinage est inactive.</p>

Numéro d'erreur	Description
201-0AFE	<p><b>Error message</b> Chgmt contexte seulemt au début!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une modification majeure dans le format d'une séquence CN.</p> <p><b>Error correction</b> Le changement de format d'une séquence CN n'est possible que si vous placez le curseur sur le début de la séquence.</p>
201-0B31	<p><b>Error message</b> QUITTER dans la séquence %u (%u %%)</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez fermé prématurément la fonction de recherche.</p> <p><b>Error correction</b> Si nécessaire, relancer la fonction de recherche et la laisser tourner jusqu'à la fin.</p>
201-0B67	<p><b>Error message</b> Nom de label occupé sur ligne %u</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'attribuer le même nom de label dans plusieurs séquences CN contenant LBL SET.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez des noms de labels différents.</p>
201-0B88	<p><b>Error message</b> Aucune modif. pdt PGM en cours</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez essayé d'éditer un programme qui est actuellement en cours d'exécution.</li> <li>- Vous avez essayé d'éditer un tableau auquel accède actuellement le programme qui est en cours d'exécution.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- N'exécuter les modifications qu'à l'arrêt.</li> <li>- Modifier les configurations AFC après avoir arrêté le programme (stop interne) et l'avoir sélectionné à nouveau avec la touche PGM MGT.</li> </ul> </p>



Numéro d'erreur	Description
201-0C02	<p><b>Error message</b> Système fichier erreur I/O</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'accès à un appareil du système de fichiers.</p> <p><b>Error correction</b> - Lecteurs TNC: Eteignez la commande et remettez-la sous tension pour vérifier les lecteurs. Prenez contact avec HEIDENHAIN si le problème persiste. - Lecteurs en réseau: Vérifier les connexions du réseau et l'ordinateur qui fournit le répertoire. - Pour télécharger un tableau: Vérifier le contenu du tableau (mêmes lignes plusieurs fois, par exemple).</p>
201-F388	<p><b>Error message</b> Nom de label de la ligne N%u occupé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'attribuer le même nom de label dans plusieurs séquences CN contenant LBL SET.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez des noms de labels différents.</p>
210-0001	<p><b>Error message</b> Fin d'un fichier système, aucun identificateur trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir un identificateur mais la fin du fichier a été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0002	<p><b>Error message</b> Identificateur attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir un identificateur mais un caractère non alphanumérique a été lu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0003	<p><b>Error message</b> Fin d'un fichier système, aucun String trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir un string mais la fin du fichier a été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
210-0004	<p><b>Error message</b> String attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir un string débutant par " mais un autre caractère a été lu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0005	<p><b>Error message</b> Types de données incompatibles dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier de messages, des données ont été lues alors qu'elles ne correspondent pas à l'objet de données à lire.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0006	<p><b>Error message</b> Nom d'entité inconnu dans fichier système Librairie message incompatible ou aucune instance d'entité mise en oeuvre</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier de messages, un message inconnu a été lu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0007	<p><b>Error message</b> Identificateur déjà utilisé dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0008	<p><b>Error message</b> Valeur de nombre entier attendue dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un nombre entier devait être lu dans un fichier de messages.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0009	<p><b>Error message</b> Nombre avec virgule flottante attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un nombre avec virgule flottante devait être lu dans un fichier de messages.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>210-000A</b>	<p><b>Error message</b> Valeur logique incorrecte dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir une valeur logique (TRUE ou FALSE ou bien un paramètre Q avec valeur numérique 0 ou 1).</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>210-000B</b>	<p><b>Error message</b> Numéro de liste incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir une valeur de comptage mais un string non défini ou un paramètre Q avec valeur numérique incorrecte a été lu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-000C</b>	<p><b>Error message</b> "(" attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir (.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-000D</b>	<p><b>Error message</b> Fin d'un fichier système non attendue</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir d'autres caractères mais la fin du fichier a été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-000E</b>	<p><b>Error message</b> Nom d'attribut inconnu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier de messages, un attribut de message inconnu a été lu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
210-000F	<p><b>Error message</b> Attribut déjà utilisé dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier de messages, un attribut de message a été lu plusieurs fois.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0010	<p><b>Error message</b> ":=" attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir :=</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0011	<p><b>Error message</b> ")" ou "," attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir ) ou ,</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0012	<p><b>Error message</b> "[" attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir [</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0013	<p><b>Error message</b> Fin d'un fichier système lors de la lecture d'une liste</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0014	<p><b>Error message</b> Fin d'un fichier système lors de la lecture d'un array</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la lecture d'un arrays dans un fichier de messages, la fin du fichier a été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
210-0015	<p><b>Error message</b> "]" ou "," attendu dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages devait contenir ] ou ,</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0016	<p><b>Error message</b> Liste trop longue dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages comporte une liste qui contient plus d'éléments qu'elle ne le devrait.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0017	<p><b>Error message</b> Liste trop courte dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de messages comporte une liste qui contient moins d'éléments qu'elle ne le devrait.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0018	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système (string)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la transmission binaire d'un string dans un message, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0019	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la transmission binaire d'un nombre binaire dans un message, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
210-001A	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système (liste)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la transmission binaire d'une liste dans un message, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>210-001B</b>	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système (array)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la transmission binaire d'un arrays dans un message, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-001C</b>	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système (entity)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la transmission binaire d'un message, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-001D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans fichier-système</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de l'accès à un élément de la liste, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>210-001E</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'array incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez voulu accéder à un array avec un indice non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-001F</b>	<p><b>Error message</b> Indice de paramètre Q incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un indice trop élevé de paramètre Q a été utilisé dans un fichier de messages.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
210-0020	<p><b>Error message</b> Données binaires incorrectes dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Un nombre binaire devait être lu dans un fichier de messages (% suivi d'une combinaison de 0 et 1).</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
210-0021	<p><b>Error message</b> Nom d'attribut incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un message, vous avez recherché un nom d'attribut non défini.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0022	<p><b>Error message</b> Aucun type de base défini dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un message, vous avez recherché une information non disponible sur des types de base.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0023	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'accès au fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la lecture d'un fichier de messages, une erreur fondamentale de lecture s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0024	<p><b>Error message</b> Mémoire insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b> Le gestionnaire de mémoire des messages ne dispose plus d'espace.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
210-0025	<p><b>Error message</b> Erreur système: Mémoire insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b> Le gestionnaire de mémoire des messages ne reçoit pas du système les ressources nécessaires.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0026	<p><b>Error message</b> Erreur système: File mapping</p> <p><b>Cause of error</b> Le gestionnaire de mémoire des messages n'a pas pu créer de mémoires tampon globales.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0027	<p><b>Error message</b> Espace mémoire demandé est trop important</p> <p><b>Cause of error</b> Une mémoire tampon globale de messages trop élevée a été demandée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0028	<p><b>Error message</b> Espace mémoire incorrect retourné</p> <p><b>Cause of error</b> Une mémoire tampon incorrecte a été retournée au gestionnaire de mémoire des messages.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-0029	<p><b>Error message</b> Espace mémoire retourné plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b> Une mémoire tampon a été retournée plusieurs fois au gestionnaire de mémoire des messages.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
210-002A	<p><b>Error message</b> Information type manque dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Le type de message indiqué est inconnu.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>210-002B</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'attribut incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez demandé une information qui n'existe pas sur un attribut de message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-002C</b>	<p><b>Error message</b> Indice Supertype incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez demandé une information qui n'existe pas sur un type de message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-002D</b>	<p><b>Error message</b> Appel de fonction incorrect dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé une fonction non autorisée pour les messages Q.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-002E</b>	<p><b>Error message</b> Données de message Q incorrectes dans fichier système</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un fichier de messages, une erreur s'est produite lors de la lecture d'un message Q.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>210-002F</b>	<p><b>Error message</b> String Q incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Un string trop long a été attribué à un String Q.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>220-0001</b>	<p><b>Error message</b> Erreur non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
220-0002	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système; le message émis contient un attribut avec une valeur incorrecte</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
220-0003	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Tentative de lire plusieurs fois la position de mesure avec la même identification</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
220-0004	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
220-0005	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
220-0008	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
220-000A	<p><b>Error message</b> Démarrage non exécuté</p> <p><b>Cause of error</b> Lancement d'une application qui s'exclue mutuellement avec une autre. Des erreurs non validées apparaissent dans la fenêtre des erreurs.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez tout d'abord l'application Effacez le message d'erreur</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>220-000B</b>	<b>Error message</b> Défaut interne de logiciel <b>Cause of error</b> Défaut système <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
<b>220-000C</b>	<b>Error message</b> Message ne sera pas traité dans son état actuel <b>Cause of error</b> Message ne sera pas traité dans son état actuel. <b>Error correction</b> Néant
<b>220-000E</b>	<b>Error message</b> Erreur dans la configuration du module <b>Cause of error</b> L'objet réclamé par le serveur de configuration n'a pas pu être trouvé <b>Error correction</b> Modifiez les données de configuration Prenez contact avec le service après-vente
<b>220-000F</b>	<b>Error message</b> Erreur dans cycle TOOL DEF ou TOOL CALL <b>Cause of error</b> Un message TOOL CALL incorrect a succédé au message TOOL DEF <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
<b>220-0010</b>	<b>Error message</b> Défaut interne de logiciel <b>Cause of error</b> Défaut interne du logiciel <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
<b>220-0011</b>	<b>Error message</b> Erreur dans le cycle startup <b>Cause of error</b> Cycle starup interrompu en présence d'une erreur <b>Error correction</b> Remédiez à la cause de l'erreur, effacez le message d'erreur, relancez le cycle

Numéro d'erreur	Description
220-0013	<p><b>Error message</b> Une erreur de configuration s'est produite</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom du canal doit être sans ambiguïté</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez les données de configuration</p>
220-0014	<p><b>Error message</b> Message non valable %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le message indiqué contient un attribut qui comporte une valeur incorrecte</p> <p><b>Error correction</b> Aucune autre action n'est nécessaire</p>
220-0015	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b>            1.) L'accès au fichier a été refusé.            2.) Une autre application est en train d'écrire dans le fichier.            3.) Erreur de nom pour le chemin d'accès.            4.) Support de données saturé.         </p> <p><b>Error correction</b>            1.) Vérifiez les droits d'accès au fichier et, si nécessaire, annuler la protection à l'écriture.            2.) Fermez le fichier dans l'application qui a verrouillé l'accès au fichier.            3.) Corrigez le nom du chemin d'accès.            4.) Effacez du support de données tous les fichiers dont vous n'avez plus besoin.         </p>
220-0016	<p><b>Error message</b> Support de données saturé</p> <p><b>Cause of error</b> Support de données saturé.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez du support de données tous les fichiers dont vous n'avez plus besoin.</p>
220-0017	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la fermeture du fichier</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de la fermeture du fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le fichier n'est pas utilisé par une autre application.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>220-0018</b>	<p><b>Error message</b> Erreur générale de communication interne</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite au niveau de la communication interne du système.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>220-0019</b>	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) n'a pas pu être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système. Pas d'accès possible à la file d'attente indiquée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente.</p>
<b>220-001A</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'écrire dans la file d'attente '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication interne du système. Une erreur s'est produite lors de l'écriture de données dans la file d'attente indiquée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>220-001B</b>	<p><b>Error message</b> File d'attente '%1' ne peut pas être fermée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication interne du système. La file d'attente indiquée ne peut pas être fermée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>220-001C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur inconnue</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur indéterminée s'est produite lors de l'exécution d'un programme.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
220-001D	<p><b>Error message</b> Valeur trop faible dans %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - La valeur introduite a dépassé la valeur limite min.</p> <p><b>Error correction</b> - Changez de valeur. - Vérifiez la valeur limite min.</p>
220-001E	<p><b>Error message</b> Valeur trop élevée dans %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - La valeur introduite a dépassé la valeur limite max.</p> <p><b>Error correction</b> - CChangez de valeur. - Vérifiez la valeur limite max.</p>
220-001F	<p><b>Error message</b> Valeur dans %1 hors plage des valeurs</p> <p><b>Cause of error</b> - La valeur introduite est située en dehors de la plage admissible.</p> <p><b>Error correction</b> - Changer de valeur. - Vérifier les valeurs limites.</p>
220-0020	<p><b>Error message</b> Erreur système dans objet canal</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur système dans objet canal</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
220-0021	<p><b>Error message</b> Fonction FN14 non valide</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur stop interdite à l'intérieur d'un cycle interne - Erreur stop interdite après démarrage par softkey</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le cycle ou prenez contact avec le service après-vente ou bien avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
220-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur-système lors de l'exécution du programme: Commande éventuellement inconsistante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur s'est produite dans un cycle interne. Il est possible que les données internes de la commande soient inconsistantes.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêter la commande dès que possible et la redémarrer. Jusque là, travailler avec davantage de précaution.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
220-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier de format défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données restituées avec FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) ont atteint la taille maximale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le fichier de format. Si nécessaire, restituez chaque texte individuellement, fermez avec M_CLOSE.</p>
220-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction non disponible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sur une commande sans historique, vous avez essayé en amorce de séquence d'actualiser un strobe automate au moyen d'une macro. L'exécution de la fonction n'est pas possible sur cette commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de la machine</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
220-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Données contrad. lors de l'actualisation d'un strobe automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données à l'intérieur d'un message (actualisation d'un strobe automate avec une macro) sont contradictoires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
220-0026	<p><b>Error message</b> Amorce de séquence: TOOL CALL simulé est erroné</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez exécuté une amorce de séquence qui doit, entre autres, exécuter un TOOL CALL. Mais dans l'objet de configuration CfgSimPosition, les positions d'axes requises n'ont pas été définies après le changement d'outil.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapter la configuration de la machine - Attribuer des valeurs pertinentes à l'objet de configuration CfgSimPosition. - Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
220-0027	<p><b>Error message</b> Données contradictoires lors du calcul de la position à atteindre</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du retour dans le contour (recherche de séquence), la commande a détecté des données contradictoires lors du calcul de la position à atteindre.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
220-0028	<p><b>Error message</b> OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-0029	<p><b>Error message</b> Programme CN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-002A	<p><b>Error message</b> Programme CN modifié !</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-002B	<p><b>Error message</b> Outil externe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
220-002C	<b>Error message</b> Durée util. restante trop faible <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002D	<b>Error message</b> Durée d'utilisation dépassée <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002E	<b>Error message</b> Différence de rayon existante <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002F	<b>Error message</b> Rayon R2 supérieur à rayon R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0030	<b>Error message</b> Outil non défini <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0031	<b>Error message</b> Aucun outil approprié disponible <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0032	<b>Error message</b> Outil bloqué <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0033	<b>Error message</b> Attention: Fichier d'utilisation outils non créé avec %s! <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>220-0034</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La cinématique courante utilise un axe désactivé!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans la cinématique actuelle, un axe utilisé est momentanément désactivé.</p> <p>Lors du Start d'un programme CN, la commande vérifie si tous les axes actifs de la cinématique sont réellement actifs après l'exécution d'un strobe PLC. Les déplacements d'axes ne sont plus autorisés.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activer les axes désactivés, vérifier la configuration machine, corriger le cas échéant.</li> <li>- Activer une autre cinématique machine via le programme CN.</li> <li>- Modifier la configuration machine, activer une autre cinématique machine</li> </ul>
<b>220-0035</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tous les axes ne se trouvent pas à la position nominale requise.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de poursuivre le programme après avoir ré accosté un contour, après un Stop CN ou une amorce de séquence, alors que tous les axes n'étaient pas à leurs positions nominales.</p> <p>Après un stop CN, la position nominale est la position au stop.</p> <p>Après une amorce de séquence, la position nominale est la position calculée Restore</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration, CfgChannelAxes/restoreAxis</li> <li>- Prenez contact avec le constructeur de la machine.</li> </ul>
<b>220-0036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode de fonctionnement incorrect pour cycle interne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un cycle interne fonctionne dans un autre mode de fonctionnement que prévu. De ce fait, les données internes de la commande sont probablement inconsistantes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre la commande à l'arrêt et la redémarrer.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
220-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Interruption lors de commut. entre le mode tournage et fraisage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une interruption s'est produite pendant le passage du mode Tournage au mode Fraisage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Relancer l'exécution du MODE FRAISAGE ou du MODE TOURNAGE pour établir une cohérence.</p>
220-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Machine non initialisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez essayé de sélectionner un mode de fonctionnement d'exécution de programme alors que la machine n'était pas encore entièrement initialisée à l'issue du franchissement des points de référence.</li> <li>- Vous avez interrompu la procédure d'initialisation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fermez toutes les portes de protection ouvertes.</li> <li>- Déverrouillez toutes les touches d'arrêt d'urgence.</li> </ul> <p>Puis, appuyez sur la softkey INIT MACHINE (2ème barre de softkeys).</p>
220-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Données réinitialisées après la reconfiguration de la cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des données qui dépendent de la cinématique ont été définies pendant la reconfiguration de la cinématique. Appuyer sur la softkey "INTERNE INFO" pour plus d'informations.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si la réinitialisation est OK, supprimer les erreurs et démarrer la CN.</li> <li>- Annuler si des difficultés sont attendues dans la poursuite du programme en raison de la réinitialisation.</li> </ul>
220-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrement de données déjà verrouillé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to update the tool life in an locked tool data record.</p> <p><b>Error correction</b></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>

Numéro d'erreur	Description
<b>220-003B</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de quitter le cycle système Annuler %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle système "Cancel" n'a pas pu être terminé en raison d'une impulsion PLC qui n'a peut-être pas été acquittée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre la commande hors tension et redémarrer la commande (mise hors tension via la fenêtre d'erreurs, softkey AUTRES FONCTIONS)</li> <li>- Informer le constructeur de la machine. Celui-ci devrait prendre les mesures suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Résoudre l'erreur dans le cycle Cancel ou dans la macro OEM "Cancel"</li> <li>- Résoudre l'erreur dans le programme PLC</li> </ul> </li> </ul> </p>
<b>220-003C</b>	<p><b>Error message</b> Configuration erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Entry appears twice in the list</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration data and edit them if necessary</p>
<b>220-003D</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de calculer la durée d'utilisation de l'outil</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de la détermination des temps d'utilisation des outils.</li> <li>- Le fichier d'utilisations des outils n'est pas disponible ou n'est pas à jour.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le contrôle d'utilisation des outils a été activé par la configuration.</li> <li>- Fichier d'utilisations pour le programme CN : simuler le programme en mode Test de programme ; la TNC génère alors automatiquement le fichier d'utilisations des outils.</li> <li>- Fichier d'utilisations pour le fichier de palettes : simuler les programmes sélectionnés en mode Test de programme ; la TNC génère alors automatiquement le fichier d'utilisations des outils pour chaque programme simulé.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
220-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Poursuite de programme impossible. Sélection avec GOTO requise.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez demandé une poursuite de la simulation du programme au milieu d'une séquence CN qui nécessite de prendre en compte des conditions modifiées. Il peut par exemple s'agir d'une nouvelle position pour un arrêt, d'un paramètre Q modifié ou d'un état modifié pour l'activation des séquences à masquer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Il est possible de procéder à un démarrage avec RESET +START mais aussi avec START puis GOTO. Sinon, vous exécutez les modifications mentionnées seulement lors d'un arrêt au début d'une séquence CN.</p>
220-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJh-ConfigDataFiles</p>
220-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'appliquer la variable programmée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de modifier une variable (par ex. un paramètre Q), or cette action est impossible dans l'état actuel. À titre d'exemple, il n'est pas possible de modifier des variables alors qu'un programme CN est en cours (pas à l'arrêt).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réessayer lorsque les conditions le permettront.</p>
220-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Warnings are being suppressed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the NC program</p>

Numéro d'erreur	Description
221-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la configuration de cinématique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Attribut de liste non initialisé</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de cinématique</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la configuration du module</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'objet réclamé par le serveur de configuration n'a pas pu être trouvé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez les données de configuration</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Une erreur de configuration s'est produite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Message d'erreur général indiquant qu'une erreur au moins s'est produite</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remédiez à l'erreur de configuration affichée</li> <li>- Si le système ne constate plus aucune erreur de configuration, le message est alors annulé automatiquement</li> </ul>
221-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'objet seul reçu du serveur de configuration est incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez les données de la configuration</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0009	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'objet View reçu du serveur de configuration est incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez les données de la configuration</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
221-000A	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Données de configuration inconsistantes</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez les données de configuration - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-000B	<p><b>Error message</b> Erreur système générale dans le calcul de la trajectoire interne</p> <p><b>Cause of error</b> Données contradictoires</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-000C	<p><b>Error message</b> Condition incorrecte dans switch statement</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut système lors de la configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-000D	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Liste non initialisée dans l'objet de configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez les données de la configuration - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-000E	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration du module: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Taille trop faible pour la liste d'un attribut dans l'objet de configuration</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez les données de la configuration - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
221-000F	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Clé d'axe manque dans la liste de clés</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0010	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la configuration de cinématique</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0011	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la configuration de cinématique</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0012	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la configuration de cinématique</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0013	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la configuration de cinématique</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
221-0014	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Attribut manquant</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0015	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Attribut avec valeur incorrecte</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0016	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Inconsistance dans le nombre des axes</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0017	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Liste de clés inconsistante dans le modèle cinématique</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0018	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Clés définies plusieurs fois dans la liste de clés</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
221-0019	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Même clé dans les listes de clés pour la transformation de coordonnées par sens et transformation de coordonnées</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-001A	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Indice incorrect pour la liste de clés</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-001B	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Nombre incorrect pour les transformations de coordonnées</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-001C	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Matrice de transformation de coordonnées manque</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-001D	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Key manque dans deux listes de clés alors qu'elle devrait être contenue dans une liste qui précède</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration de cinématique - Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
221-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de cinématique Fonction non encore mise en oeuvre: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'utiliser une fonctionnalité non encore mise en oeuvre</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez le programme CN</li> </ul>
221-001F	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Système de coordonnées défini de deux manières</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de cinématique</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0020	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La définition du système de coordonnées par indication d'angle manque</li> <li>- Ceci est causé généralement par l'indication d'une mauvaise clé dans une transformation de coordonnées définie par indication de sens</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de cinématique</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Clé incorrecte dans la liste de clés</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifiez la configuration de cinématique</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
221-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système pendant reconfiguration de la chaîne géométrique: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Défaut système lors de la reconfiguration</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
221-0023	<p><b>Error message</b> Paramètres de trajectoire incorrects pour Look Ahead: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Paramètres de trajectoire incorrects pour LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration</p>
221-0024	<p><b>Error message</b> Aucune accélération n'a été définie</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas configuré l'accélération de l'axe</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la configuration</p>
221-0025	<p><b>Error message</b> Valeur max. potentiomètre d'avance non valable</p> <p><b>Cause of error</b> Réglage max. du potentiomètre d'avance non valable</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez la configuration</p>
221-0026	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration générale des paramètres: (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de configuration générale des paramètres</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez/complétez la configuration des paramètres - Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0027	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe programmable a été configuré avec des propriétés spéciales. Aucun axe physique n'a été affecté à cet axe programmable.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration de l'axe et la modifier/compléter si nécessaire - Prévenir le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
221-0028	<p><b>Error message</b> Info sur attribut de %1 inexploitable</p> <p><b>Cause of error</b> Information attribut non valable ou illisible</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
221-0029	<p><b>Error message</b> Valeur trop faible dans %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Valeur programmée ou configurée trop faible</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration - Modifiez le programme</p>
221-002A	<p><b>Error message</b> Valeur trop élevée dans %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Valeur programmée ou configurée trop élevée</p> <p><b>Error correction</b> - Modifiez la configuration - Modifiez le programme</p>
221-002B	<p><b>Error message</b> Pas de définition de colonne SQL pour colonne %1 dans tableau %2</p> <p><b>Cause of error</b> Le serveur SQL ne fournit pas de description de colonne pour la colonne de tableau SQL indiquée. Il est possible que le tableau correspondant n'existe pas, ou bien qu'il soit incorrect sur le plan de la syntaxe, ou bien qu'il ne puisse pas être ouvert par le serveur SQL pour une autre raison, ou bien encore que le tableau ne contienne aucune colonne portant le nom indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le tableau correspondant existe bien et qu'il contient la colonne indiquée. Il est nécessaire que vous redémarriez ensuite la commande. L'interpréteur a besoin des définitions de colonnes - Pour toutes les colonnes du tableau pour lesquelles vous avez configuré des conditions (avec CfgSqlProperties, CfgTableBinding et CfgColumnBinding). - Pour toutes les colonnes de certains tableaux SQL fondamentaux qui sont indispensables au bon fonctionnement du système (tableau d'outils, par exemple).</p>

Numéro d'erreur	Description
221-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition de colonne SQL pour colonne %1 dans tableau %2 inconsistante avec liaison</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La définition de colonne fournie par le serveur SQL pour la colonne de tableau SQL indiquée n'a pas de format correct pour la liaison que vous avez configurée pour cette colonne. Ou bien la colonne de tableau a un format inconnu de l'interprète.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez que la définition de colonne est bien correcte.</p>
221-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgTableBinding avec key %1 inconsistante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un CfgTableBinding, vous avez listé une key qui n'existe pas pour un CfgColumnBinding.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez le CfgColumnBinding manquant ou effacez l'introduction dans CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Liaison colonne SQL incorrecte pour colonne %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une liaison incorrecte (CfgColumnBinding) a été configurée pour la colonne indiquée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez CfgColumnBinding: Vous pouvez configurer les liaisons sur les paramètres Q (ID=0, NR0 à 999) ainsi que les liaisons sur les données système gérées par l'interprète.</p>
221-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration inconsistante pour accès SQL implicites à l'interprète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration définissant la manière dont l'interpréteur accède implicitement aux tableaux SQL sont inconsistantes. (Seul le constructeur de la commande a accès à ces données de configuration)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Préciser les données de configuration:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les tableaux (id50Table etc.) indiqués dans CfgChannelSysData pour le canal correspondant doivent exister</li> <li>- Pour les colonnes (id50Columns etc.), il doit exister une entity CfgSysDataTable avec le code (key) correspondant</li> <li>- Pour chaque introduction dans l'attribut columns de l'entity CfgSysDataTable, il doit exister une entity CfgSysDataColumn avec le code (key) correspondant</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
221-0030	<p><b>Error message</b> Erreur inconnue</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur indéterminée s'est produite lors de l'exécution d'un programme.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
221-0031	<p><b>Error message</b> Bâti machine non spécifié</p> <p><b>Cause of error</b> La cinématique contient un plan (CfgCMOPlane) et les axes rotatifs. Dans cette cinématique, vous devez indiquer la position du bâti de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> Spécifiez la position du bâti de la machine (in CfgKinAnchor). Utilisez des plans uniquement entre le bâti de la machine et le premier axe rotatif du côté de l'outil. Utilisez des plans uniquement entre le bâti de la machine et le premier axe rotatif du côté de l'outil.</p>
221-0032	<p><b>Error message</b> Configuration de cinématique erronée</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe physique ne peut pas être affecté à un axe programmable</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier la configuration (CfgProgAxis, CfgAxis) - Prévenir le S.A.V.</p>
221-0033	<p><b>Error message</b> Modèle non chargé "%1" : CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'ouvrir le fichier STL %1.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le chemin vers le fichier STL dans la configuration machine et le corriger au besoin.</p>
221-0034	<p><b>Error message</b> Modèle non chargé "%1" : CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur à la lecture du fichier STL %1. Le fichier STL contient des erreurs de syntaxe ou est corrompu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le fichier STL et le corriger au besoin. S'assurer que les spécifications mentionnées dans le Manuel technique sont satisfaites.</p>

Numéro d'erreur	Description
221-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>Le modèle STL ne répond pas aux exigences qualité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le modèle STL %1 ne répond pas aux exigences qualité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser le modèle STL qui répond aux exigences qualité. Les modèles STL sont soumis aux exigences suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toutes les valeurs indiquées en mm</li> <li>- pas d'espace entre les triangles ("étanche")</li> <li>- pas de superpositions</li> <li>- pas de triangles dégénérés</li> </ul> <p>Tenir compte des instructions supplémentaires contenues dans le Manuel technique.</p>
221-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de la compensation de température</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Certains paramètres de configuration machine sont erronés : Les deux paramètres machine "realtimeComp" et "temperatureComp" sont activés dans le même objet de configuration "CfgKinSimpleTrans". Ceci n'est pas autorisé. Seul un des deux paramètres peut être activé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la configuration machine : Supprimer le paramètre realtimeComp ou le paramètre temperatureComp.</p>
221-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Le modèle "%1": CMOMesh3D "%2" n'a pas été chargé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du chargement du fichier M3D. Le fichier contient un nombre trop important de triangles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modéliser les corps de collision en utilisant moins de triangles. Tenir compte des instructions supplémentaires contenues dans le Manuel technique.</p>



Numéro d'erreur	Description
221-006F	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration de cinématique erronée La cinématique active %1 contient un point de montage invalide.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le modèle de cinématique indiqué contient au moins un point d'insertion non valide pour une cinématique de porte-outil (valeur sous CfgKinToolSocket)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier que le modèle de cinématique contient au maximum un objet de type CfgKinToolSocket. Vérifier qu'aucun objet de type CfgKinSimpleAxis et CfgKinAnchor ne se trouve entre l'outil (c-a-d. en haut de la chaîne cinématique) et le point d'insertion du porte-outil.</p>
221-0071	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun axe de coulisseau disponible dans la cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La cinématique ne contient aucun axe de coulisseau porte-outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration de la cinématique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
221-0072	<p><b>Error message</b></p> <p>Broche ou axe de coulisseau erroné(e) dans la cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La broche n'a pas été correctement configurée dans la cinématique :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La broche ne se trouve pas juste à côté de l'axe du coulisseau porte-outil dans la configuration de la cinématique.</li> <li>- La cinématique ne comporte aucune broche.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Adapter la configuration de la cinématique</li> </ul>
221-0073	<p><b>Error message</b></p> <p>Point zéro de l'axe du coulisseau porte-outils erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point-zéro de l'axe du coulisseau porte-outil ne se trouve pas sur l'axe de la broche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de la cinématique et l'adapter au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
221-0074	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La cinématique active contient un point de fixation d'un moyen de serrage (sous CfgKinFixSocket) qui n'est pas valide. L'entrée qui n'est pas valide figure dans les informations complémentaires du message d'erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Assurez-vous que le modèle de cinématique ne contient pas plus d'un objet de type CfgKinFixSocket. Vérifiez qu'aucun objet de type CfgKinSimpleAxis ou de type CfgKinAnchor ne se trouve entre la table de la machine (autrement dit tout en bas de la chaîne cinématique) et le point de fixation du moyen de serrage.</p>
221-0075	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration cinématique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence paramètres %2 de l'axe %3 n'existe pas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez sélectionné un jeu de paramètres de l'axe alors qu'il n'avait pas encore été défini.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans les données de configuration, créez un autre jeu de paramètres de cet axe ou bien sélectionnez un autre jeu de paramètres pour cet axe</p>
230-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Numéro d'axe logique %2 trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande gère un nombre limité d'axes. Vous avez configuré ici plus d'axes que la commande ne le permet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Configurez un nombre moins important d'axes</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop d'axes analogiques configurés (plus de 2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande gère un nombre max. donné d'axes analogiques. Ici, il a été configuré plus d'axes qu'il n'est permis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Configurez un nombre moindre d'axes analogiques.</p>
<b>230-0004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Davantage d'axes activés qu'il n'en a été activé dans le SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les options des axes dans le SIK définissent le nombre d'axes qui peuvent être activés simultanément. Dans la configuration de la machine ou le programme automate, vous avez activé plus d'axes que vous n'en avez activés dans les options d'axes du SIK.</p> <p>Vous pouvez effacer ce message d'erreur. Lorsque vous réactivez les entraînements, si le nombre des axes configurés est encore trop élevé, la commande affichera à nouveau ce message d'erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de la machine ou le programme automate.</li> <li>- Si vous avez besoin de davantage d'axes, consultez HEIDENHAIN pour recevoir un code qui vous permettra d'activer d'autres axes.</li> </ul>
<b>230-0005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>ARRET D'URGENCE externe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entrée PLC "CN prête" est inactive.</li> <li>- Le circuit d'ARRET D'URGENCE a été interrompu soit manuellement, soit par la CN.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Débloquer le bouton d'ARRET D'URGENCE, mettre la CN sous tension, acquitter le message d'erreur</li> <li>- Vérifier le circuit d'ARRET D'URGENCE. (Bouton d'ARRET D'URGENCE, fin de course de l'axe, câblage, etc.)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0006	<p><b>Error message</b> Contrôler les paramètres pour le sens de rotation broche (%2)!</p> <p><b>Cause of error</b> En modifiant la valeur du paramètre signCorrNominalVal, la valeur du paramètre signCorrActualVal a été modifiée automatiquement.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si le sens de rotation de la broche est correct pour M3 et M19. Initialisez correctement le sens de rotation, le cas échéant avec les paramètres CfgAxisHardware &gt; signCorrNominalVal ou CfgAxisHardware &gt; signCorrActualVal conformément aux indications du manuel technique.</p>
230-0007	<p><b>Error message</b> Numéro canal %2 trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> La commande gère un nombre limité de canaux. Vous avez configuré plus de canaux qu'il n'est permis.</p> <p><b>Error correction</b> Configurez un nombre moins important de canaux</p>
230-0008	<p><b>Error message</b> Aucune réaction de la CC</p> <p><b>Cause of error</b> Par réaction à un défaut, l'asservissement de vitesse et de courant a été désactivé</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le câblage des axes</p>
230-0009	<p><b>Error message</b> IPO dépasse la durée du cycle</p> <p><b>Cause of error</b> La boucle d'asservissement dépasse la durée d'horloge max.</p> <p><b>Error correction</b> Dans le paramètre System-&gt;MachineHardware-&gt;ipoCycle, relever la durée d'horloge max.</p>
230-000A	<p><b>Error message</b> Axe %2 désactivé</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe configuré comme "inactif" doit être mis en oeuvre</p> <p><b>Error correction</b> Dans le paramètre Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;????-&gt;axisMode, mettre l'axe sur "actif" "????" indique le nom d'axe actuel</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-000B</b>	<p><b>Error message</b> Ceci ne correspond pas à la version Export du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Ceci ne correspond pas à la version Export du logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>230-000C</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre %2 ne sera chargé qu'après redémarrage de la commande</p> <p><b>Cause of error</b> Un paramètre ne peut pas être pris en compte pour cet axe sans RESET de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Redémarrer la commande.</p>
<b>230-000D</b>	<p><b>Error message</b> Ipo-Trace lancée</p> <p><b>Cause of error</b> IPO trace lancé (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-000E</b>	<p><b>Error message</b> Ipo-Trace stopped</p> <p><b>Cause of error</b> IPO trace arrêté (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-000F</b>	<p><b>Error message</b> Entraînement désactivé de manière illégale %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement a été désactivé sans instruction de l'auto-mate.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-0010</b>	<p><b>Error message</b> IPO tourne en mode de simulation</p> <p><b>Cause of error</b> IPO tourne en mode simulation (info)</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0011</b>	<p><b>Error message</b> Ceci est une version de logiciel non validée</p> <p><b>Cause of error</b> Le logiciel installé est incorrect</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>230-0012</b>	<p><b>Error message</b> La mémoire disponible de la partition SYS n'est plus que de %1 Ko</p> <p><b>Cause of error</b> La capacité-mémoire de la partition SYS est presque épuisée.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>230-0013</b>	<p><b>Error message</b> La mémoire disponible de la partition SYS n'est plus que de %1 Ko</p> <p><b>Cause of error</b> La capacité-mémoire de la partition SYS est presque épuisée. L'enregistrement des informations de maintenance a été stoppé.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>230-0014</b>	<p><b>Error message</b> Sélection de param. pour l'axe %2 non autorisée dans cette situation</p> <p><b>Cause of error</b> Une sélection de paramètre a été demandée dans une situation CN non autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme automate</p>
<b>230-0015</b>	<p><b>Error message</b> L'initialisation des circuits de comptage (G50) a échoué</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration requises pour les circuits de comptage (G50) n'ont pas pu être lues à partir du fichier %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0016	<p><b>Error message</b> Configuration de Hardware incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> There are two SPI modules with various versions.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-0017	<p><b>Error message</b> Accès avorté à périphérie interne</p> <p><b>Cause of error</b> Un timeout a été déclenché lors de l'accès à la périphérie interne</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
230-0018	<p><b>Error message</b> Asservissement de position ou de vitesse axe %2 encore actif</p> <p><b>Cause of error</b> Pour activer ou désactiver les axes, il convient préalablement de désactiver l'asservissement de position, de vitesse de rotation et de courant pour l'axe ou les axes concerné(s).</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme automate</p>
230-0019	<p><b>Error message</b> La modification d'un paramètre implique un ARRET CN</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la reconfiguration ou lors d'une commutation de séquences de paramètres, un paramètre impliquant un ARRET CN a été modifié.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme automate</p>
230-001A	<p><b>Error message</b> Modif. paramètres implique hors-tension entraînement (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la reconfiguration ou lors d'une commutation de séquences de paramètres, un paramètre impliquant la désactivation de l'entraînement a été modifié.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme automate</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-001B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modif. paramètres implique désactivation entraînement (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la reconfiguration ou lors d'une commutation de séquences de paramètres, un paramètre impliquant la désactivation de l'entraînement a été modifié. Attention: Le paramètre modifié ou la séquence de paramètres n'a pas été enregistré(e).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme automate</p>
<b>230-001C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle interrup. supérieur à 3 ms</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La durée de cycle de l'interruption d'asservissement dépasse la tolérance max. admissible qui est de 3 ms. Cause possible: Hardware défectueux au niveau du calculateur MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>230-001D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La boucle d'asservissement de l'axe %2 a été ouverte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour procéder à l'optimisation de l'axe (par exemple avec TNCopt), on a ouvert la boucle d'asservissement de position.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-001E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Dépassement de temps à la mise en route de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cause possible: Il n'y a pas de liaison avec le logiciel TNCopt de mise en route avec PC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier la liaison vers TNCopt (câble secteur raccordé? Configuration d'interface correcte?) - Redémarrer TNCopt.</p>
<b>230-001F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Limites max. domaine de course de l'axe %2 ont été franchies</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alors que la boucle d'asservissement était ouverte, les limites de domaine de course définies par défaut dans TNCopt ont été dépassées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
230-0020	<p><b>Error message</b> Le message interne n'a pas pu être transmis</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la communication à l'intérieur du système</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
230-0021	<p><b>Error message</b> L'axe %2 ne peut pas être activé</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur configurée sous CfgAxis-axisHw empêche d'exécuter la commande d'activation pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration de la machine et le programme automate.</p>
230-0022	<p><b>Error message</b> Un ou plusieurs axes du canal (%2) sont désactivés</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez choisi une cinématique machine qui contient des axes désactivés. Lors du Start CN, la commande vérifie si tous les axes de la cinématique sélectionnée sont actifs.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration machine et le programme PLC - Activer les axes désactivés - Choisir la cinématique machine, qui ne contient pas d'axe désactivé</p>
230-0023	<p><b>Error message</b> Modification non autorisée de l'état d'activation pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Une modification de l'état d'activation d'un axe (Activer/désactiver) a été requise dans un état non autorisé de la CN.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme PLC et le corriger si nécessaire.</p>
230-0024	<p><b>Error message</b> Module analogique SPI non reconnu sur CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Sur un CC, un axe analogique a été configuré, mais aucun module analogique SPI n'a été reconnu.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la configuration, si nécessaire, contactez le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0025	<p><b>Error message</b> Position de l'axe %2 mémorisée</p> <p><b>Cause of error</b> La position de cet axe doit être mémorisée (gelée), pendant que la boucle d'asservissement est fermée ou la boucle d'asservissement de cet axe doit être fermée pendant que la position est mémorisée</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le programme PLC, ou contactez le service après-vente</p>
230-0026	<p><b>Error message</b> Un participant HSCI a déclenché la réaction d'arrêt SS2.</p> <p><b>Cause of error</b> Un composant de la commande signale un problème de température  - Température trop élevée  - Température trop basse  - Ventilateur défectueux</p> <p><b>Error correction</b>  - Lisez les autres messages d'erreur.  - Avec le diagnostic HSCI, déterminer quel appareil signale l'erreur (Bit REQ.SS2 dans l'état local S)  - Vérifier la température et (si possible) le ventilateur de l'appareil concerné</p>
230-0027	<p><b>Error message</b> Plus de broches configurées que permis</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez configuré plus de broches que la commande ne permet.</p> <p><b>Error correction</b>  - Vérifier la configuration machine, corriger le cas échéant.  Paramètre : System / CfgAxes / spindleIndices</p>
230-0028	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0029	<p><b>Error message</b> Temps de cycle IPO a dépassé le seuil admissible (%2 us)</p> <p><b>Cause of error</b> La durée de cycle de l'interruption d'asservissement dépasse le seuil paramétré en interne dans maxIpoTime.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
230-002A	<p><b>Error message</b> Diff. trop importante entre vit. broche (%2) eff. et nom.</p> <p><b>Cause of error</b> La différence entre la vitesse de rotation effective et nominale a dépassé la tolérance admissible.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vérifier CfgSpindle/absSpeedTolerance et CfgSpindle/relSpeedTolerance</li> <li>– Vérifier si les vitesses de rotation effective et nominale ont le même signe</li> </ul> </p>
230-002B	<p><b>Error message</b> Formule introduite dans distPerMotorTurnF invalide</p> <p><b>Cause of error</b> In the machine parameter "distPerMotorTurnF" you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the input value in machine parameter "distPerMotor-TurnF " and correct it</p>
230-002C	<p><b>Error message</b> Le fichier PLC:/ccfiles doit être effacé</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier PLC:/ccfiles est certes présent, mais n'est pas utilisé par le logiciel CN comme répertoire pour les données CC.</p> <p><b>Error correction</b> Effacer le fichier PLC:/ccfiles et redémarrer ensuite la commande</p>
230-002D	<p><b>Error message</b> Désactivation non autorisée d'un palpeur actif (TS ou TT)</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme PLC a tenté de désactiver un palpeur activé par la CN, ou la CN a essayé de désactiver un palpeur activé par le PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN et/ou le programme PLC</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-002E</b>	<p><b>Error message</b> Echec de l'initialisation du compteur (G127)</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware défectueux</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>230-002F</b>	<p><b>Error message</b> La commande numérique se trouve encore à l'état de livraison</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre CfgMachineSimul/simMode a encore la valeur "Delivery". Il est impossible d'activer les entraînements avec ce mode.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir la valeur "FullOperation" pour le paramètre CfgMachineSimul/simMode. Des valeurs réalistes doivent être définies au préalable pour les paramètres des axes.</p>
<b>230-0030</b>	<p><b>Error message</b> Erreur du système de mesure à l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de mesure de cet axe signale une erreur. Erreurs possibles (état de l'appareil de mesure): Bit 2 = 1: impossible de déterminer la position Bit 3 = 1: erreur CRC lors de la transmission Endat 2.2 Bit 4 = 1: aucune détermination de position pour Endat 2.2 Bit 5 = 1: alarme 1 pour Endat 2.2 Bit 6 = 1: alarme 2 pour Endat 2.2 Bit 7 = 1: dépassement du temps de transmission Endat 2.2</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le système de mesure raccordé</p>
<b>230-0031</b>	<p><b>Error message</b> RTC : l'axe %2 dépasse la vitesse maximale admissible</p> <p><b>Cause of error</b> La vitesse maximale admissible a été dépassée pour l'accouplement en temps réel (RTC).</p> <p><b>Error correction</b> Autoriser une partie plus importante de CfgFeedLimits/maxFeed dans CfgRtCoupling/maxFeed ou modifier la fonction dans CfgRtCoupling/function</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0032	<p><b>Error message</b> RTC : l'axe %2 dépasse l'accélération maximale admissible</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction d'accouplement en temps réel (RTC) entraîne un dépassement de l'accélération maximale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Autoriser une partie plus importante de CfgFeedLimits/maxAcceleration dans CfgRtCoupling/maxAcc ou modifier la fonction dans CfgRtCoupling/function</p>
230-0033	<p><b>Error message</b> RTC : l'axe %2 dépasse les fins de course max. admissibles</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction d'accouplement en temps réel (RTC) entraîne un dépassement de la plage d'usinage maximale admissible.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration dans CfgRtCoupling/function</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> RTC: L'axe %2 provoque une erreur d'exécution.</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction configurée pour le couplage en temps réel (RTC) entraîne une erreur d'exécution (par ex. racine(-1)).</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la fonction du paramètre machine CfgRTCoupling/function et l'adapter au besoin - Informer le service après-vente</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> La formule de limitAccSpeedCtrlF est erronée.</p> <p><b>Cause of error</b> La formule entrée au paramètre machine limitAccSpeedCtrlF contient des caractères invalides.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôler la valeur indiquée au paramètre limitAccSpeedCtrlF et la corriger</p>
230-0035	<p><b>Error message</b> La formule de limitDecSpeedCtrlF est erronée.</p> <p><b>Cause of error</b> La formule entrée au paramètre machine limitDecSpeedCtrlF contient des caractères invalides.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôler la valeur indiquée au paramètre limitDecSpeedCtrlF et la corriger</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Panne de courant au niveau de l'unité d'asservissement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les tensions d'alimentations sur un appareil dans une chaîne HSCI sont en dehors des limites spécifiées. Le diagnostic du bus HSCI indique quel composant HSCI a provoqué l'erreur. Appareils possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculateur principal MC</li> <li>- Entrées/sorties PL</li> <li>- Pupitre de commande MB</li> <li>- Autre CC dans la chaîne HSCI</li> </ul> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension d'alimentation des appareils non atteinte</li> <li>- Court-circuit dans la tension d'alimentation</li> <li>- Court-circuit dans les entrées sorties PL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension d'alimentation des appareils connectés</li> <li>- Contrôler le câblage et les possibles court-circuits (ex : entrées/sorties PLC)</li> <li>- Remplacer le matériel éventuellement défectueux</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
230-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur de position nominale trop grande pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne</li> <li>- Un saut de valeur nominale erroné a été détecté</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrer les fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
230-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Le cycle de mesure a été lancé sans palpeur.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cycle du palpeur de mesure a été lancé sans qu'aucun palpeur n'ait été installé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN</li> <li>- Installer un palpeur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-003B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vérification des paramètres : %2 avertissements émis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La configuration actuelle de la machine présente des incohérences.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les résultats du contrôle dans le fichier PLC:\service\ParamCheck.txt</li> <li>- Remédier aux incohérences, le cas échéant</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-003D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Double positionnement demandé pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un double positionnement a été lancé pour un axe.</li> <li>- L'axe doit être déplacé par le PLC et la CN.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme PLC et le corriger au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-003E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Défaut de la manivelle de l'axe %2 (connexion du capteur rotatif)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'amplitude du signal du système de mesure est trop faible ou bien le signal de salissure est actif.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure encrassé</li> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> <li>- Tête caprice dérégulée (distance, parallélisme)</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Vibrations- Signaux de perturbation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-003F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée de syst. de mes. de position réservée par FS (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans les systèmes avec sécurité fonctionnelle, l'entrée de vitesse et position d'un système de mesure sont toujours associés à un seul axe.</p> <p>Ainsi, dans le cas d'un système d'un seul codeur (codeur de vitesse seulement), il n'est, par exemple, pas possible d'utiliser l'entrée libre de position pour un autre entraînement ou un axe affiché.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et modifier si nécessaire.</li> <li>- Contacter le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-0040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée de syst. de mes. de position réservée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans les systèmes avec sécurité fonctionnelle, l'entrée de vitesse et position d'un système de mesure sont toujours associés à un seul axe.</p> <p>Ainsi, dans le cas d'un système d'un seul codeur, il n'est pas possible d'utiliser l'entrée libre de position pour un autre entraînement, un axe affiché ou encore une manivelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et modifier si nécessaire.</li> <li>- Contacter le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-0041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Temps de cycle IPO a dépassé le seuil admissible (%2 µs)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne : durée de cycle d'interruption du contrôleur trop grande.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elaborer un fichier Service</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La surveillance du palpeur est désactivée pendant %2 secondes.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La surveillance du palpeur a été désactivée pendant un certain temps par l'opérateur</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Libérer le palpeur et/ou le retirer de l'espace de travail</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-0043</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans la détermination du point de référence de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de la détermination de la position des fins de courses Endat.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le S.A.V.</p>
<b>230-0044</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la simulation des axes</p> <p><b>Cause of error</b> Commande erronée de l'unité d'asservissement dans la simulation.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>
<b>230-0045</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans CfgAnalogSync (clé = %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune fonction n'a été configurée dans un élément.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration et la corriger au besoin. - Informez le service après-vente.</p>
<b>230-0046</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans CfgAnalogSync</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun élément libre de la liste n'a été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration et la corriger au besoin. - Informez le service après-vente.</p>
<b>230-0048</b>	<p><b>Error message</b> The axis (%2) cannot be traversed additionally</p> <p><b>Cause of error</b> Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate basic rotation Deactivate TCPM</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0049	<p><b>Error message</b> Expiration du délai lors de l'acquittement de la tâche</p> <p><b>Cause of error</b> Le module qui affecte des commandes au CC (commandes UVR) n'est pas accessible.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>
230-004A	<p><b>Error message</b> Le message au PLC n'a pas pu être envoyé.</p> <p><b>Cause of error</b> Un message d'acquittement n'a pas pu être envoyé au PLC. La file entrante du PLC est pleine.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le SAV</p>
230-004D	<p><b>Error message</b> Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p><b>Cause of error</b> A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used</p>
230-0064	<p><b>Error message</b> Axe %2 dans canal %3 non encore configuré</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe inconnu du système doit être déplacé</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN, si nécessaire, configurez les axes</p>
230-0065	<p><b>Error message</b> Fonction rectification non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction de rectification n'a pas été validée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le programme CN. Si nécessaire, configurez les axes de rectification.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0066</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne dans les fonctions de rectification</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne dans les générateurs de rectification pour déplacement pendulaire et passe</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>230-0067</b>	<p><b>Error message</b> Commande de rectification interdite en l'état</p> <p><b>Cause of error</b> Commande non autorisée en l'état actuel des générateurs de rectification</p> <p><b>Error correction</b> .</p>
<b>230-006C</b>	<p><b>Error message</b> Tige de palpation déviée sur %2 en dehors de l'opération de palpation</p> <p><b>Cause of error</b> Le palpeur de mesure a été déclenché alors que l'opération de mesure n'a pas encore été lancée</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le programme CN ou la zone d'usinage</p>
<b>230-006D</b>	<p><b>Error message</b> Dans %2, aucun polynôme d'axe disponible pendant le déplacement</p> <p><b>Cause of error</b> Problème de timing dans l'interaction entre LookAhead et l'interpolateur</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>230-006E</b>	<p><b>Error message</b> %2 Paramètre CfgLiftOff off</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le paramètre NcChannel-&gt;????-&gt;CfgLiftOff-&gt;on, le relèvement est désactivé avec stop CN. Mais dans le programme CN, il doit être activé. "?????" indique la nom du canal actuel.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le programme CN ou activez CfgLiftOff</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-006F</b>	<p><b>Error message</b> %2 Distance CfgLiftOff != Paramètre</p> <p><b>Cause of error</b> La hauteur de relèvement avec stop CN rogrammée dans le programme CN est supérieure à celle qui est configurée dans le paramètre NcChannel-&gt;????-&gt;CfgLiftOff-&gt;distance. "????" indique le nom de canal actuel.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier Liftoff Distance dans le programme CN</p>
<b>230-0070</b>	<p><b>Error message</b> Trop d'axes doivent être interpolés</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre max. d'axes autorisés pour des axes qui doivent se déplacer simultanément a été dépassé. (la version Export n'autorise que 4 axes max.)</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN</p>
<b>230-0071</b>	<p><b>Error message</b> Référence non encore définie pour la broche</p> <p><b>Cause of error</b> Une broche doit être positionnée mais elle n'a pas fait l'objet d'un franchissement du point d'origine</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez le programme CN - Franchir le point d'origine pour la broche</p>
<b>230-0072</b>	<p><b>Error message</b> Trop de labels dans canal %2 pendant la synchronisation du canal</p> <p><b>Cause of error</b> Trop de labels attribués lors de la synchronisation de canal.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN</p>
<b>230-0073</b>	<p><b>Error message</b> Erreur dans synchronisation sur coordonnées dans canal %2</p> <p><b>Cause of error</b> Un canal supposé être attendu avant de lancer la synchronisation de canal a déjà franchi la marque de synchronisation suivante. Par conséquent, la synchronisation est défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0074	<p><b>Error message</b> Filet avec broche incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de tarauder/fileter avec une broche qui n'appartient pas actuellement à ce canal.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN</p>
230-0075	<p><b>Error message</b> Cette fonction n'est autorisée pour pour les axes modulo (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Seul un axe modulo peut être intégré dans les limites modulo</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN, vérifier le paramètre CfgAxis-&gt;moduloDistance</p>
230-0076	<p><b>Error message</b> Déplacements d'axe interdits dans le canal %2</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN n'a pas été lancé avec la touche Marche CN. Aucun mouvement d'axe n'est donc autorisé. Ou bien il est nécessaire de déplacer dans un cycle un ou plusieurs axes pour lesquels aucun franchissement des marques de référence n'a été effectué.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN - Déplacer les axes sur les marques de référence</p>
230-0077	<p><b>Error message</b> Saut non autorisé dans profils de trajectoire d'un axe</p> <p><b>Cause of error</b> La position réelle d'un axe ne correspond pas à la valeur nominale calculée avec les données de géométrie.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente.</p>
230-0078	<p><b>Error message</b> Synchronisation broche impossible!</p> <p><b>Cause of error</b> La longueur d'approche programmée pour synchroniser la broche est insuffisante.</p> <p><b>Error correction</b> - Augmenter la longueur d'approche ou réduire la vitesse de rotation de la broche.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0079</b>	<p><b>Error message</b> Broche non synchronisée au début/à la fin du filet!</p> <p><b>Cause of error</b> La longueur d'approche/de dépassement programmée pour synchroniser ou désynchroniser la broche est insuffisante. De ce fait, le filet au début/à la fin ne correspond pas au pas de vis programmé!</p> <p><b>Error correction</b> - Augmenter la longueur d'approche/de dépassement ou réduire la vitesse de rotation de la broche.</p>
<b>230-007A</b>	<p><b>Error message</b> Un ou plusieurs axes n'atteignent pas fenêtre d'asserv. dans canal %2</p> <p><b>Cause of error</b> Au début du programme et lors de l'arrêt précis, tous les axes doivent se trouver dans la fenêtre d'asservissement. Cette condition n'est pas remplie par un ou plusieurs axes de ce canal.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration CfgControllerTol-&gt;posTolerance et CfgControllerTol-&gt;timePosOK. Adaptez les données de configuration aux particularités de la machine.</p>
<b>230-007B</b>	<p><b>Error message</b> Un ou plusieurs axes du canal %2 seront encore assignés par l'automate</p> <p><b>Cause of error</b> Avec STOP CN, l'automate doit interrompre tous les positionnement automate des axes de ce canal. Pour cela, il dispose de 10 secondes au maximum. Cette durée a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme automate</p>
<b>230-007C</b>	<p><b>Error message</b> IPO internal Breakpoint reached</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-007D</b>	<p><b>Error message</b> Coupe de filetage interrompue avec Stop CN</p> <p><b>Cause of error</b> Sur le canal %2, on a appuyé sur Stop CN pendant une coupe de filetage</p> <p><b>Error correction</b> Relancer le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-007E</b>	<p><b>Error message</b>            Marques de réf. non encore franchies sur axe %2 dans canal %3</p> <p><b>Cause of error</b>            Les marques de référence n'ont pas été franchies sur un axe de la cinématique active.</p> <p><b>Error correction</b>            Franchir les marques de référence sur l'axe et relancer le programme CN.</p>
<b>230-007F</b>	<p><b>Error message</b>            Sortie du filet achevée</p> <p><b>Cause of error</b>            Sortie du filet terminée.</p> <p><b>Error correction</b>            Impossibilité de poursuivre le programme CN; si nécessaire, relancer le programme.</p>
<b>230-0080</b>	<p><b>Error message</b>            Axes auxiliaires non autorisés dans un canal CN</p> <p><b>Cause of error</b>            Les axes auxiliaires libres (p. ex. d'un UMC 11x) doivent être enregistrés dans la cinématique d'un canal CN. Ceci n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b>            Vérifier la configuration machine, corriger le cas échéant.</p>
<b>230-0081</b>	<p><b>Error message</b>            Recherche angle de champ en cours</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-0082</b>	<p><b>Error message</b>            Palpeur ne peut pas être désactivé</p> <p><b>Cause of error</b>            Die Steuerung hat versucht das Tastsystem auszuschalten, es reagiert jedoch nicht innerhalb einer festgelegten Zeit.</p> <p><b>Error correction</b>            - Signalstrecke prüfen.            - Sende-/Empfangeinheit prüfen und gegebenenfalls reinigen.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0083</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>"MoveAfterRef" impossible avec une zone de protection active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une zone de protection a été définie pour un axe modulo.</li> <li>- Il n'est pas possible d'effectuer un déplacement configuré après le franchissement des marques de référence.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la position de l'axe</li> <li>- Supprimer, dans la configuration, le déplacement prévu après le franchissement des marques de référence</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0084</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul avec 2 têtes capt. non admis ds le logiciel d'export. (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de calcul à partir de deux têtes captrices est soumise à une licence d'exportation.</li> <li>- Le paramètre MP_posEncoderTwoHead peut ne pas être défini dans le logiciel d'exportation.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger la configuration au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-00C7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de coupler des axes non actifs (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un couplage est censé être effectué pour un axe désactivé. Cela est impossible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme PLC ou la configuration. Informer le service après-vente.</p>
<b>230-00C8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Il n'existe aucune configuration pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'existe aucune configuration pour le couplage d'axes souhaité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Il faut introduite sous CfgAxisCoupling un couplage souhaité (couplage de position ou de couple) pour l'axe esclave concerné.</p>



Numéro d'erreur	Description
230-00C9	<p><b>Error message</b> L'axe %2 est déjà un axe maître</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le couplage d'axes souhaité, l'axe esclave est déjà un axe maître.</p> <p><b>Error correction</b> Les couplages ne peuvent être commandés que pour les axes qui ne sont pas encore définis comme axes maître ou esclave d'un couplage.</p>
230-00CA	<p><b>Error message</b> L'axe %2 est déjà un axe esclave</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le couplage d'axes souhaité, l'axe esclave est déjà un axe esclave.</p> <p><b>Error correction</b> Les couplages ne peuvent être commandés que pour les axes qui ne sont pas encore définis comme axes maître ou esclave d'un couplage.</p>
230-00CB	<p><b>Error message</b> Aucun couplage actif (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> On se propose d'ouvrir un couplage d'axes qui n'est pas actif.</p> <p><b>Error correction</b> Seuls les couplages actifs peuvent être ouverts.</p>
230-00CC	<p><b>Error message</b> Couplage interdit d'axes modulo / non modulo (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> On se propose de coupler des axes qui sont configurés différemment.</p> <p><b>Error correction</b> Pour les couplages d'axes, les deux axes (maître et esclave) doivent être tous deux des axes modulo ou bien aucun d'entre eux.</p>
230-00CD	<p><b>Error message</b> Ouvert. couplage d'axes autorisé seulement pour axe esclave (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> On se propose d'ouvrir un couplage d'axes. L'instruction d'ouverture doit être envoyée à l'axe esclave.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme automate ou le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-00CE</b>	<p><b>Error message</b> Différence de position max. dépassée (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> La différence de position configurée dans le paramètre CfgAxisCoupling-&gt;maxPosDiff a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la mécanique ou le paramètre.</p>
<b>230-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Différence de position max. dépassée (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> La différence de position configurée dans le paramètre CfgAxisCoupling-&gt;ultimatePosDiff a été dépassée. Cette erreur ne peut pas être effacée car la mécanique est défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la mécanique ou le paramètre.</p>
<b>230-00D0</b>	<p><b>Error message</b> Esclave n'atteint pas la position de couplage (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du couplage des axes, l'axe esclave a franchi son propre commutateur de fin de course de logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la position des axes (maître et esclave) ou le paramètre.</p>
<b>230-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Option non activée pour les axes Gantry</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez configuré et activé un axe Gantry (axes synchrones couplés) mais l'option de logiciel requise n'a pas été activée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'objet de paramètre CfgAxisCoupling - Activer l'option de logiciel</p>
<b>230-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Facteur d'accouplement différent de +1 ou -1 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Pour les axes modulo, seuls sont admis les facteurs d'accouplement +1 ou -1 pour un couplage Gantry.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier l'objet de paramètre CfgAxisCoupling ou le programme automate</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-00D3</b>	<p><b>Error message</b> Option non activée pour synchronisation des broches</p> <p><b>Cause of error</b> Une synchronisation broche a été requise, mais l'option logicielle nécessaire n'a toutefois pas été activée</p> <p><b>Error correction</b> Activer l'option logicielle</p>
<b>230-00D4</b>	<p><b>Error message</b> Une broche ne peut pas être un axe si le mode synchrone est activé.</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant une exécution en mode synchrone, une broche doit être installée comme axe à interpoler.</p> <p><b>Error correction</b> - Contrôler le programme CN ou le programme PLC et les corriger au besoin - Informer le service après-vente</p>
<b>230-00D5</b>	<p><b>Error message</b> L'axe cinématique ne peut pas être un axe esclave. (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe qui se trouve dans une cinématique ne peut pas être utilisé comme axe esclave d'une combinaison Gantry.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration des axes. - Vérifier la configuration de la cinématique. - Informer le service après-vente.</p>
<b>230-00FA</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement positive de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>
<b>230-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %1 -</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>
<b>230-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %1 +</p> <p><b>Cause of error</b> La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement positive de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme. - Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</p>
<b>230-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course logiciel positif infér. à fin de course nég. (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Le commutateur de fin de course de logiciel positif est inférieur au commutateur de fin de course de logiciel négatif</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le paramètre Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgPositionLimits-&gt;... "????" indique le nom de la séquence de paramètres actuelle</p>
<b>230-00FF</b>	<p><b>Error message</b> La variable %1 du PLC a atteint la valeur maximale de %2 mm.</p> <p><b>Cause of error</b> La variable concernée est prise en compte pour le calcul de la compensation cinématique, mais elle a dépassé la valeur maximale admissible. La variable est définie à sa valeur maximale. Le message d'avertissement s'effacera dès lors que la variable sera de 0,1 mm inférieure à la valeur maximale.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le calcul de la valeur de la variable - Informer le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0100	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe %1 a atteint la compensation d'erreur maximale de %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La compensation de l'erreur d'axe calculée dépasse la valeur maximale admissible pour l'axe concerné. La compensation sera définie à cette valeur maximale. Le message d'avertissement s'effacera dès que la compensation d'axe sera de 0,1 mm inférieure à la valeur maximale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les compensations d'erreurs des axes</li> <li>- Vérifier les valeurs des tableaux de compensation d'erreurs des axes</li> </ul>
230-0104	<p><b>Error message</b></p> <p>A %2, la limite de charge 1 de %3 a été dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dépassement du seuil d'avertissement de la puissance lors de la surveillance de charge.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage</li> <li>- Au besoin, déterminer à nouveau les limites de puissance par un franchissement des marques de référence</li> </ul>
230-0105	<p><b>Error message</b></p> <p>A %2, la limite de charge 2 de %3 a été dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dépassement du seuil d'annulation du programme pendant la surveillance de charge (puissance).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage</li> <li>- Au besoin, déterminer à nouveau les limites de puissance par un franchissement des marques de référence</li> </ul>
230-0106	<p><b>Error message</b></p> <p>A %2, la limite de charge totale de %3 a été dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dépassement du seuil d'avertissement de la charge totale pendant la surveillance de charge.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage</li> <li>- Au besoin, déterminer à nouveau les limites de puissance par un franchissement des marques de référence</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0109</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction d'accouplement en temps réel (RTC) doit être ouverte, mais aucune fonction d'accouplement n'est active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-010A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction d'accouplement en temps réel (RTC) doit être fermée, mais une fonction d'accouplement est déjà active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-010B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour la fonction d'accouplement en temps réel, aucune commande valide n'a été entrée pour la fermeture ou l'ouverture de l'accouplement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-010C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme PLC a tenté d'ouvrir une fonction d'accouplement ouverte par la CN ou la CN a tenté d'ouvrir une fonction d'accouplement activée par le PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-010D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de la compilation de la fonction (voir softkey INTERNE INFO).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la fonction d'accouplement (RTC) à activer</li> <li>- Prévenir le S.A.V</li> </ul>
<b>230-010E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune fonction n'a été indiquée pour la fermeture de la fonction d'accouplement en temps réel (RTC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier, voire adapter au besoin, la fonction sous CfgRtCoupling/fonction</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-010F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la fonct. de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction d'accouplement en temps réel (RTC) active a entraîné une erreur d'exécution. (p. ex. sqrt(-1) )</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la fonction activée dans la configuration de la machine (CfgRtCoupling/fonction)</li> <li>- Prévenir le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-0110</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Option pour fonctions de couplage non activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A coupling was commanded, but the required software option was not enabled.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enable option #135 (synchronizing functions)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0111	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. dans la fct de couplage en temps réel (RTC) de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction indiquée pour la fermeture de la fonction d'accouplement en temps réel (RTC) est trop longue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la fonction sous CfgRtCoupling/fonction et la corriger au besoin</li> <li>- Si la formule a été proposée par défaut par le PLC, vérifier le programme PLC</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
230-0112	<p><b>Error message</b></p> <p>Couplage RTC programmé si fonction DCM activée. Désactiver DCM ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez démarré une fonction de couplage en temps réel (RTC) alors que la surveillance anti-collision (DCM) était active.</p> <p>Attention : la fonction DCM doit être désactivée !</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Appuyer sur Start CN pour désactiver la fonction DCM et poursuivre l'exécution du programme.</p>
230-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>Couplage RTC programmé si fonction DCM activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez démarré une fonction de couplage en temps réel (RTC) alors que la surveillance anti-collision (DCM) était active.</p> <p>L'exécution du programme CN a été interrompue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapter le programme CN :</p> <p>Si la fonction de couplage en temps réel (RTC) a été activée par cycle, désactiver la fonction DCM.</p>
230-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Formule erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Formule erronée dans l'entité RTCanalog</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et modifier éventuellement</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
230-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance avancée des fins de course %2 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un mouvement de compensation traverse le contact de fin de course positif élargi</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les compensations</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
230-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance avancée des fins de course %2 -</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un mouvement de compensation traverse le contact de fin de course négatif élargi</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les compensations</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>
230-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. de tps d'exécution ds le calcul de formule de l'offset-ForM19</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La formule active pour l'offsetForM19 a entraîné une erreur d'exécution, par ex. sqrt(-1).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la fonction activée dans la configuration de la machine (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Formule de l'offsetForM19 invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>
230-015E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'initialisation du palpeur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Palpeur 3D: La validation des positions effectives a été acquittée avec une erreur par la CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0190</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. poursuite trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'erreur de poursuite d'un axe déplacé est supérieure à la valeur indiquée dans la donnée de configuration Axes &gt; ParameterSets &gt; ????. &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin1 / servoLagMax1.  "???" remplace ici le nom de la séquence de paramètres concernée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage, augmenter la vitesse de rotation.</li> <li>- Éliminer les éventuelles sources vibratoires.</li> <li>- Si le défaut persiste : informer le SAV.</li> </ul>
<b>230-0192</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. poursuite trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'erreur de poursuite d'un axe déplacé est supérieure à la valeur indiquée dans la donnée de configuration Axes &gt; ParameterSets &gt; ????. &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin2 / servoLagMax2.  "???" remplace ici le nom de la séquence de paramètres concernée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage, augmenter la vitesse de rotation.</li> <li>- Éliminer les éventuelles sources vibratoires.</li> <li>- Si le défaut persiste : informer le SAV.</li> </ul>
<b>230-0193</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Système mesure de position %2: Amplitude trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'amplitude du signal du système de mesure de position est trop faible ou bien le signal de salissure est activé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure de position.</p>
<b>230-0194</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Système mesure de position %2: Fréquence trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fréquence d'entrée max. a été dépassée sur une entrée pour système de mesure de position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la fréquence d'entrée du signal du système de mesure de position.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0195</b>	<p><b>Error message</b> Erreur distance point zéro du système de mesure %2</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure défectueux</p> <p><b>Error correction</b> Changez le système de mesure</p>
<b>230-0196</b>	<p><b>Error message</b> Système de mesure de position %2 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Une contradiction est apparue lors de la comparaison de la position absolue et de la position incrémentale.</p> <p><b>Error correction</b> Contactez votre Service Après-Vente.</p>
<b>230-0197</b>	<p><b>Error message</b> Erreur distance point zéro du système de mesure %2</p> <p><b>Cause of error</b> Caractère contradictoire de la comparaison de la position absolue et de la position incrémentale.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>230-0198</b>	<p><b>Error message</b> Vit. rot. nom. trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b> Une vitesse nominale trop élevée a été calculée. Axes analogiques: Valeur nominale max. +-10 V Broche analogique: Valeur nominale max. +-10 V Axes digitaux et broche: Valeur nominale max. = Vitesse de rotation max. du moteur - La machine n'atteint plus les rampes d'accélération et de freinage configurées - Défaut hardware dans la boucle d'asservissement</p> <p><b>Error correction</b> - Avec axes analogiques: Vérifier le variateur - Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
230-0199	<p><b>Error message</b> Surveillance déplacement %2</p> <p><b>Cause of error</b> Surveillance du déplacement: vitesse de rotation nominale=0, vitesse de rotation effective=0, valeur nominale de la boucle d'asservissement&gt;0 ==&gt; axe bloqué mécaniquement ou comparaison de position du capteur de motorisation différente du capteur de positionnement externe</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le paramètre Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgEncoderMonitor-&gt;movementThresh old "???" indique la nom de la séquence de paramètres actuelle. - Prenez contact avec le service après-vente.</p>
230-019A	<p><b>Error message</b> Surveillance axes à l'arrêt %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'écart de position à l'arrêt est supérieur à la valeur indiquée dans la donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;checkPosStand still. "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
230-019B	<p><b>Error message</b> %2 n'atteint pas la fenêtre d'asservissement</p> <p><b>Cause of error</b> La donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;posTolerance est configurée avec une valeur trop faible. "???" désigne le nom actuel de la séquence de paramètres</p> <p><b>Error correction</b> Augmenter la valeur</p>
230-019C	<p><b>Error message</b> Erreur de poursuite de l'axe désactivé (%2) est trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe désactivé a été déplacé</p> <p><b>Error correction</b> Pour la désactivation d'un axe, celui-ci doit être serré. Ou désactiver le paramètre Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;driveOffLagMonitor. Attention: ne pas désactiver pour axes connexes "???" indique le nom de séquence de paramètres actuel</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-019D</b>	<p><b>Error message</b> Palpeur n'est pas prêt</p> <p><b>Cause of error</b>            - Le palpeur n'est pas raccordé.            - La pile contenue dans le palpeur est vide.            - Aucune liaison entre le palpeur infra-rouge et l'unité réceptrice.</p> <p><b>Error correction</b>            - Raccordez le palpeur.            - Changez de pile.            - Nettoyez l'unité réceptrice.            Afin de pouvoir changer le palpeur défectueux:            1. En mode "Manuel", appuyez sur la softkey "Désact. contrôle palpeur".            2. Effacez le message d'erreur.            3. Appelez un autre outil.            Attention: Le contrôle du palpeur est inactif jusqu'au prochain appel d'outil Tool Call ou jusqu'à la prochaine opération de mesure. Cela signifie que la CN n'est alors pas en mesure de détecter une collision avec le palpeur!</p>
<b>230-019E</b>	<p><b>Error message</b> Changer pile de tête palpeur</p> <p><b>Cause of error</b> La pile contenue dans le palpeur est vide.</p> <p><b>Error correction</b> Changez de batterie.</p>
<b>230-019F</b>	<p><b>Error message</b> Indice CC pour %1 est trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> L'équipement de hardware de cette commande contient moins de processeurs d'asservissement de vitesse qu'il n'en a été configuré pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres dans l'entité Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgAxisHardware. "???" désigne le nom actuel de la séquence de paramètres.</p>
<b>230-01A0</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'axe sur CC est trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> L'indice d'axe sur la CC est défini par le paramètre selEncoderIn. Toutefois, la CC dispose d'un nombre d'axes inférieur au nombre d'axes configuré.</p> <p><b>Error correction</b> Répartir les axes sur plusieurs CC (si elles existent)</p>

Numéro d'erreur	Description
230-01A1	<p><b>Error message</b> Entrée pour système de mesure de position (%1) n'existe pas</p> <p><b>Cause of error</b> L'entrée du système de mesure de position de l'axe indiqué est mal configuré.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de l'axe : - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p><b>Error message</b> Système de mesure EnDat (%2) signale une erreur</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure EnDat raccordé ou son câble est défectueux</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le système de mesure EnDat. Vérifier son câble</p>
230-01A3	<p><b>Error message</b> Position effective absolue de l'axe (%2) ne sera pas validée</p> <p><b>Cause of error</b> La position EnDat actuelle ne doit pas être validée (introduction opérateur).</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le système de mesure EnDat, vérifier son câble et, si nécessaire, remplacer le système de mesure</p>
230-01A4	<p><b>Error message</b> Système de mesure EnDat (%2) signale une résolution différente</p> <p><b>Cause of error</b> La résolution du système de mesure annoncée pour le système de mesure EnDat raccordé ne correspond pas à la résolution définie dans les données de configuration</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les données de configuration du système de mesure</p>
230-01A5	<p><b>Error message</b> Système de mesure EnDat (%2) signale une position incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure EnDat raccordé ou son câble est défectueux</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le système de mesure EnDat, vérifier son câble</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01A6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 n'atteint pas la vitesse de rotation programmée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;speedTolerance est configurée avec une valeur trop faible.  "????" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Augmenter la valeur</p>
<b>230-01AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entraînement à mouvoir (%2) n'est pas mis en route.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un entraînement qui doit être déplacé à partir d'un programme CN ou d'un positionnement automate n'est pas activé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme automate</p>
<b>230-01AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entraînement à mouvoir (%2) n'est pas dans boucle asserv. pos.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des valeurs nominales de position sont générées par un programme CN ou par un positionnement PLC pour un entraînement qui n'est pas dans la boucle d'asservissement de position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme PLC.</p>
<b>230-01AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ecart de position de commutation de l'axe %2 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Par rapport à la dernière position enregistrée, la position de mise sous tension de cet axe varie plus qu'il n'est autorisé (CfgReferencing-&gt;endatDiff).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la position actuelle. Si nécessaire augmentez la valeur du paramètre.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01AE</b>	<p><b>Error message</b> Description hardware modifiée pour l'axe %2. Position peut être éventuellement non valable.</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre de cette description du matériel a été modifié. les positions enregistrées ne sont pas valables.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la position actuelle.</p>
<b>230-01AF</b>	<p><b>Error message</b> Erreur configuration système de mesure de l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration système de mesure de l'axe.</p> <p><b>Error correction</b> La configuration du système de mesure ne convient pas au hardware installé. Consulter le Manuel technique</p>
<b>230-01B0</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de positionnement broche (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Un positionnement de broche n'a pas pu être réalisé correctement.</p> <p><b>Error correction</b> La donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;m19MaxFeed est configurée avec une valeur trop faible. "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p>
<b>230-01B1</b>	<p><b>Error message</b> Logiciel MC ne correspond pas au logiciel CC</p> <p><b>Cause of error</b> Combinaison incorrecte des logiciels CC et MC.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente</p>
<b>230-01B2</b>	<p><b>Error message</b> Configuration d'axes digitaux impossible sans CC</p> <p><b>Cause of error</b> Sans CC, seuls les axes analogiques peuvent être configurés.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre service après-vente ou bien modifiez la configuration.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-01B3</b>	<p><b>Error message</b> Contenu S-RAM pour axe %2 non valide.</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs de position de l'axe enregistrées dans la RAM S ne sont pas valides.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la position actuelle</p>
<b>230-01B4</b>	<p><b>Error message</b> La zone de déplacement max. de l'axe Endat est dépassée.</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe doit être à nouveau ajusté.</p> <p><b>Error correction</b> Redéfinir le paramètre CfgReferencing-&gt;refPosition</p>
<b>230-01B5</b>	<p><b>Error message</b> La zone de déplacement de l'axe Endat a été dépassée en situation de désactivation.</p> <p><b>Cause of error</b> Vérifier la position de l'axe.</p> <p><b>Error correction</b> Le cas échéant, recalculer le paramètre CfgReferencing-&gt;refPosition</p>
<b>230-01B6</b>	<p><b>Error message</b> %2 n'atteint pas fenêtre synchrone</p> <p><b>Cause of error</b> La donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;syncTolerance est configurée avec une valeur trop faible. "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Augmenter la valeur</p>
<b>230-01B7</b>	<p><b>Error message</b> Commutation système de mesure d'un axe (%2) dans la boucle d'asserv. de pos. n'est pas autorisée.</p> <p><b>Cause of error</b> Avant que le système de mesure de position ne puisse être commuté, l'entraînement concerné doit être désactivé par l'automate.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme CN, vérifier le programme automate.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01B8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Deux systèmes mesure EnDat ne peuvent pas être configurés pour un même axe (%2).</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Si un système de mesure avec interface EnDat est configuré pour un axe, il doit être introduit avec l'indice 0 dans la séquence de paramètres. Un seul système de mesure EnDat par axe est autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier la configuration (suite chronologique des séquences de paramètres).</li> <li>- Modifier la configuration du hardware (systèmes de mesure).</li> </ul>
<b>230-01B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée X%2 pour axe %3 déjà affectée à un autre axe.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;posEncoderInput renvoie à une entrée déjà occupée par un autre axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les entrées pour systèmes de mesure.</li> <li>- Si un axe ne possède aucun système de mesure de position, introduire la valeur "none".</li> </ul>
<b>230-01BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée X%2 pour axe %3 déjà affectée à un autre axe.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;speedEncoderInput renvoie à une entrée déjà occupée par un autre axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les entrées pour systèmes de mesure.</li> <li>- Si un axe ne possède aucun système de mesure de vitesse de rotation, introduire la valeur "none".</li> </ul>
<b>230-01BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée X%2 pour axe %3 déjà affectée à un autre axe.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;..-&gt;pwmSignalOutput renvoie à une sortie déjà occupée par un autre axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage.</li> <li>- Si un axe ne possède aucune sortie PWM, introduire la valeur "none".</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur pendant pilotage d'un module SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite lors du transfert des données du capteur rotatif à partir d'un module SPI ou vers celui-ci (module %2)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>230-01BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La broche (%2) n'est pas équipée d'un capteur de position</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une fonction sélectionnée (positionnement broche, synchro-nisme, filet, etc.) nécessite l'utilisation d'un capteur de position pour la broche concernée. Mais un tel capteur de position n'a pas été défini</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme CN</p>
<b>230-01BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>AxisMode et AxisHw pour axe (%2) ne vont pas ensemble</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une combinaison non autorisée de Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisMode et Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw a été configurée. Les combinaisons autorisées sont les suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- AxisMode = NotActive =&gt; axisHw = tout est autorisé</li> <li>- AxisMode = Active =&gt; axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet</li> <li>- AxisMode = Virtual =&gt; axisHw = None</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration</p>

Numéro d'erreur	Description
230-01BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Type codeur pour axe (%2) interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une combinaison non autorisée de  Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw et  Axes-&gt;ParameterSets-&gt;CfgAxisHardware-&gt;posEncoderType  a été configurée.  Les combinaisons autorisées sont les suivantes:  axisHw = InOutCC  CC422 - Capteur de motorisation et tous capteurs de  position raccordés sur MC  CC424 - Capteur de motorisation et tous capteurs de  position raccordés sur CC  CC520 - Capteur de motorisation et tous capteurs de  position raccordés sur CC  axisHw = AnalogMC  Tous capteurs de position raccordés sur MC  axisHw = AnalogCC  Tous capteurs de position raccordés sur CC  axisHw = DisplayMC  Tous capteurs de position raccordés sur MC  axisHw = DisplayCC  Tous capteurs de position raccordés sur CC  axisHw = ManualMC  Tous capteurs de position raccordés sur MC  axisHw = ManualCC  Tous capteurs de position raccordés sur CC  axisHw = ProfiNet  Capteur de motorisation et tous capteurs de position  raccordés sur ProfiNet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration</p>
230-01C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie analogique de l'axe %2 affectée en double</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plusieurs axes tentent simultanément d'accéder à l'écriture  sur une sortie analogique.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme automate.  Si plusieurs axes utilisent la même sortie analogique, un seul  d'entre eux peut être activé à la fois.</p>
230-01C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Type de palpeur inconnu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un modèle de palpeur inconnu a été sélectionné dans le  tableau palpeurs.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le tableau palpeurs.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01C2</b>	<p><b>Error message</b> La broche (%2) n'est pas référencée.</p> <p><b>Cause of error</b> Une synchronisation des broches a été demandée mais toutes les broches ne sont pas référencées. La synchronisation des broches ne peut être activée que lorsque toutes les broches ont été référencées au préalable.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Référencer les broches</li> <li>- Contrôler le programme CN ou PLC</li> </ul> </p>
<b>230-01C3</b>	<p><b>Error message</b> ARRET D'URGENCE défectueux (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> La boucle d'ARRET D'URGENCE interne ou externe est défectueuse.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Durées de commutation trop longues des relais mis en oeuvre dans la chaîne située entre la "sortie commande en service" et l'"acquiescement commande en service" pendant la routine d'ARRET D'URGENCE ou de mise sous-tension</li> <li>- Fil cassé, mauvais contacts</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  Vérifier la boucle d'ARRET D'URGENCE.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les relais concernés dans l'armoire électrique et les remplacer si nécessaire</li> <li>- Vérifier le câblage / les contacts et les rétablir si nécessaire</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>230-01C4</b>	<p><b>Error message</b> Tension commande relais manque</p> <p><b>Cause of error</b> Message d'erreur après une coupure d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appliquez séparément la tension de la commande</li> <li>- Vérification du câblage dans l'armoire électrique</li> <li>- Vérification du contact "MARCHE tension commande"</li> </ul> </p>
<b>230-01C5</b>	<p><b>Error message</b> Après download SW, CC ne répond plus</p> <p><b>Cause of error</b> A l'issue du chargement du logiciel d'asservissement, une CC existante ne répond plus.</p> <p><b>Error correction</b> CC défectueuse. Changer le hardware.</p>

Numéro d'erreur	Description
230-01C6	<p><b>Error message</b></p> <p>L'option pour boucles d'asserv. Double-Speed n'a pas été activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une boucle d'asservissement Double Speed a été configurée sans que l'option ait été activée. La puissance Single Speed a été activée pour la boucle d'asservissement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le paramètre CfgAxisHardware-&gt;ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Communication défectueuse entre MC et CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans la communication HSCI, une erreur s'est produite entre le calculateur MC et l'unité d'asservissement CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le service après-vente</p>
230-01C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Timeout lors du traitement de commandes par la CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une CC a été chargée d'exécuter des instructions et ne les a pas acquittées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Unité d'asservissement CC défectueuse. Remplacer le hardware</p>
230-01C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Option non activée pour l'asservissement de couple maître-esclave</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez configuré un asservissement de couple maître-esclave mais l'option de logiciel requise n'a pas été activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre CfgAxisCoupling</li> <li>- Activer l'option de logiciel</li> </ul>
230-01CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Désactivation après Arrêt CN pour cause d'erreur %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La machine a été mise hors tension après l'arrêt de la CN. Cause: Erreur CC</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Consultez les informations concernant la résolution des erreurs CC affichées.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01CB</b>	<p><b>Error message</b> Sortie de l'axe %2 affectée en double</p> <p><b>Cause of error</b> Plusieurs axes tentent simultanément d'accéder à l'écriture sur une sortie.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme automate Si plusieurs axes utilisent la même sortie, un seul d'entre eux peut être activé à la fois.</p>
<b>230-01CC</b>	<p><b>Error message</b> Entrée de l'axe %2 affectée en double</p> <p><b>Cause of error</b> Plusieurs axes tentent simultanément d'accéder à la lecture sur une entrée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme automate Si plusieurs axes utilisent la même entrée, un seul d'entre eux peut être activé à la fois.</p>
<b>230-01CD</b>	<p><b>Error message</b> Affectation connecteur incorrecte pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Sur une CC 424 ou CC 61xx, on a une affectation fixe entre l'entrée du système de mesure de vitesse et la sortie PWM. Les paramètres speedEncoderInput et pwmSignalOutput comportent une affectation de connecteur incorrecte. Affectations de connecteurs correctes: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration des axes et la modifier si nécessaire.</p>
<b>230-01CE</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre-machine modifié par TNCOPT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-01CF</b>	<p><b>Error message</b> Désactivation après Arrêt CN pour cause d'erreur %2</p> <p><b>Cause of error</b> La machine a été mise hors tension après un arrêt CN. Cause : erreur PLC</p> <p><b>Error correction</b> Tenez-compte des informations supplémentaires pour résoudre l'erreur PLC affichée.</p>
<b>230-01F4</b>	<p><b>Error message</b> PLC: time out</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de durée d'exécution automate: - Le traitement des parties de programme parcourues de manière cyclique a pris trop de temps. La structure des sous-programmes doit être vérifiée; les parties de programme impliquant des calculs intensifs doivent être éventuellement lancées en SUBMIT-Job. - La durée de calcul affichée sera augmentée pendant le transfert des données et en mode Manivelle. En cas de doute, sélectionnez le mode Manivelle et lancez simultanément le transfert des données avec la vitesse en bauds max.; puis, vérifiez la "DUREE DE CALCUL MAX." dans la programmation automate. Les valeurs ne doivent pas dépasser 150% (réserve de sécurité pour conditions de fonctionnement défavorables!).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme automate.</p>
<b>230-01F5</b>	<p><b>Error message</b> Lancement d'un cycle de palpéage alors que la tige est déjà déviée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de lancer un cycle de palpéage alors que la tige de palpéage est encore déviée.</p> <p><b>Error correction</b> Augmenter la course de retrait</p>
<b>230-01F6</b>	<p><b>Error message</b> LookAhead: Time out</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur durée de parcours LookAhead.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
230-01F7	<p><b>Error message</b> Entrées rapides ont été mal configurées</p> <p><b>Cause of error</b> Seules les entrées I0 à I31 et I128 à I152 peuvent être utilisées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration</p>
230-0226	<p><b>Error message</b> Client avec ce thread ID déjà enregistré sur CfgServer.</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
230-0227	<p><b>Error message</b> Serveur de configuration non prêt</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
230-0228	<p><b>Error message</b> L'entité (%2) manque dans les paramètres machine</p> <p><b>Cause of error</b> Un paramètre nécessaire manque dans la configuration</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la configuration</p>
230-0229	<p><b>Error message</b> L'entité (%2) manque dans les paramètres machine pour l'axe %3</p> <p><b>Cause of error</b> Un paramètre indispensable manque dans la configuration</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la configuration Si cet axe possède plusieurs séquences de paramètres, hormis la séquence 0, aucune autre séquence ne doit être impérativement complète. Toutefois, le code étendu de séquence de paramètres dans la donnée de configuration CfgKeySynonym-&gt;key ainsi que le code de séquence de base correspondant dans la donnée de configuration CfgKeySynonym-&gt;relatedTo doivent être introduits.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-022A</b>	<p><b>Error message</b> Module de puissance %2 non trouvé dans le tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Le module de puissance indiqué n'est pas présent dans le tableau des modules de puissance.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le nom du moteur et du module de puissance dans le tableau</li> </ul> </p>
<b>230-022B</b>	<p><b>Error message</b> Tableau des modules de puissance n'a pas pu être lu</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau de modules de puissance n'a pas été trouvé ou bien n'a pas pu être lu.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez indiqué au serveur SQL un fichier de tableau qui comporte un nom de fichier dont la syntaxe est incorrecte. Le nom de fichier du tableau doit débuter par au moins une lettre, Exemple: M123.D. Modifiez le nom de fichier du tableau.</li> <li>- Vérifier le répertoire du tableau de modules de puissance</li> <li>- Vérifier le tableau de modules de puissance.</li> </ul> </p>
<b>230-022C</b>	<p><b>Error message</b> Moteur (%2) non trouvé dans le tableau moteurs</p> <p><b>Cause of error</b> Le moteur n'est pas contenu dans le tableau moteur.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez l'affectation moteur aux axes</li> <li>- Vérifiez les données introduites dans le tableau moteur</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
230-022D	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau moteurs (%2) illisible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le tableau de moteurs indiqué est introuvable ou n'a pas pu être lu. Le nom de fichier indiqué pour le tableau de moteurs est syntactiquement erroné. Pour que le serveur SQL de la commande puisse lire le fichier, il faut que le nom de fichier du tableau comporte au moins une lettre en première position. Par exemple : MOTOR Tenez compte de tout autre message relatif à la cause de l'erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le nom de fichier du tableau de moteurs</li> <li>- Vérifier le répertoire du tableau de moteurs</li> <li>- Vérifier le tableau de moteurs</li> <li>- Vérifier que le tableau de moteurs comporte bien toutes les colonnes requises</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
230-022E	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune connexion au serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune liaison vers le serveur SQL</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le service après-vente</p>
230-022F	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe (%2) non trouvé dans le tableau de compensation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de l'axe indiquées n'ont pas pu être trouvées dans le tableau de compensation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez le tableau de compensation. L'axe indiqué doit exister en tant que colonne dans le tableau de compensation</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0230	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de syntaxe dans tableau de compensation (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données du tableau de compensation indiqué n'ont pas pu être lues.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le tableau de configuration (*.cma).</li> <li>- Vérifier le tableau de compensation (*.com).</li> </ul> <p>Le tableau peut comporter jusqu'à 1024 points d'appui (lignes).</p> <p>Dans la colonne AXISPOS de la première et de la dernière ligne, Il faut introduire le début et la fin de la plage de correction se référant au point zéro machine.</p> <p>Les positions des points d'appui intermédiaires sont calculés en interne par la commande et n'ont pas besoin d'être indiqués.</p> <p>Si vous indiquez des valeurs de position optionnelles dans la colonne AXISPOS, il faut respecter les valeurs avec les mêmes écarts.</p> <p>Si nécessaire, inscrire dans la colonne BACKLASH les valeurs de correction qui ont été mesurées dans le sens de déplacement négatif.</p> <p>Les valeurs de correction correspondant aux points d'appui sont à inscrire dans la colonne de l'axe correspondant.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
230-0231	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau de compensation (%2) ne peut pas être lu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le tableau de compensation n'a pas été trouvé ou bien n'a pas pu être lu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le répertoire et le nom du tableau de configuration qui sont enregistrés avec le code 'TABCMA' dans l'éditeur de configuration.</li> <li>- Vérifier le répertoire du tableau de compensation enregistré avec le code 'oemTable' dans l'éditeur de configuration.</li> <li>- Les tableaux affectés aux axes dans le tableau de configuration doivent être présents dans le répertoire des tableaux de compensation.</li> <li>- Vous avez indiqué au serveur SQL un fichier de tableau qui comporte un nom de fichier dont la syntaxe est incorrecte. Le nom de fichier du tableau doit débuter par au moins une lettre, Exemple: M123.D. Modifiez le nom de fichier du tableau.</li> <li>- Vérifier le tableau de configuration (*.cma).</li> <li>- Vérifier le tableau de compensation (*.com).</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0232</b>	<p><b>Error message</b> Nom de séquence de param. (%2) pour l'axe (%3) est déjà attribué</p> <p><b>Cause of error</b> Deux axes ou plus se réfèrent à la même séquence de paramètres</p> <p><b>Error correction</b> Les noms des séquences de paramètres doivent être clairement définis pour chaque axe</p>
<b>230-0233</b>	<p><b>Error message</b> Trop de séquences de paramètres pour l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pour un axe, vous avez demandé plus de séquences de paramètres qu'il n'est autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Créez moins de séquences de paramètres pour cet axe.</p>
<b>230-0234</b>	<p><b>Error message</b> Eteindre et relance la commande après avoir effacé Entity</p> <p><b>Cause of error</b> Une entité de paramètre d'un axe a été effacée.</p> <p><b>Error correction</b> Redémarrer la commande.</p>
<b>230-0235</b>	<p><b>Error message</b> Positionnement axe %2 a été arrêté en raison d'une reconfiguration.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier un paramètre d'un axe en déplacement.</p> <p><b>Error correction</b> L'axe a été stoppé.</p>
<b>230-0236</b>	<p><b>Error message</b> Timeout lors de l'arrêt de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier un paramètre d'un axe en déplacement.</p> <p><b>Error correction</b> L'axe a été stoppé.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0237</b>	<p><b>Error message</b> Broche non configurée en tant qu'axe modulo (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez configuré un axe en tant que broche non configurée comme axe modulo.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le paramètre CfgAxis-&gt;moduloDistance</p>
<b>230-0238</b>	<p><b>Error message</b> Erreur fatale de configuration: Exécution cycle interrompue</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur fatale s'est produite dans la configuration rendant ainsi impossible le fonctionnement normal de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration</p>
<b>230-0239</b>	<p><b>Error message</b> Nom (%2) pour axe (%3) est non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Deux axes ou plus se réfèrent à la même axis key ou bien une key non valide a été introduite dans System-&gt;CfgAxes-&gt;axisList.</p> <p><b>Error correction</b> Les noms doivent être clairs et valides pour chaque axe.</p>
<b>230-023A</b>	<p><b>Error message</b> Config. d'axe non valide pour axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Cette erreur peut provenir de différentes causes: 1. NotAllowed a été configuré dans CfgAxis-&gt;axisMode 2. Active a été configuré dans CfgAxis-&gt;axisMode mais cet axe ne possède aucune séquence de paramètres 3. Virtual a été configuré dans CfgAxis-&gt;axisMode et on trouve néanmoins autre chose que None dans CfgAxis-&gt;axisHw</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la combinaison des paramètres</p>
<b>230-023B</b>	<p><b>Error message</b> Erreur fatale dans l'interpolateur: Exécution cycle interrompue</p> <p><b>Cause of error</b> A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-023C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Module d'alimentation %2 introuvable dans le tableau</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le tableau des modules d'alimentation ne contient pas le module d'alimentation indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente.</li> <li>- Vérifier le nom du module d'alimentation dans le tableau</li> </ul>
<b>230-023D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le tableau des modules d'alimentation n'a pas pu être lu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le tableau des modules d'alimentation est introuvable ou ne peut pas être lu. La commande ne parvient pas à lire le nom de fichier du tableau des modules d'alimentation. Le nom de fichier doit au moins commencer par une lettre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nom de chemin indiqué sous CfgTablePath (Keys SUPPLY ou SUPPLY_OEM) pour le tableau des modules d'alimentation</li> <li>- Vérifier le répertoire du tableau des modules d'alimentation</li> <li>- Vérifier le tableau des modules d'alimentation et le corriger le cas échéant</li> </ul>
<b>230-02BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Orientation avec broche sans franchissement réf.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'orientation de la broche doit être réalisée avec une broche non encore initialisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN</li> <li>- Initialiser la broche</li> <li>- Le paramètre Axis-&gt;ParamSets-&gt;(Spindle)-&gt;CfgReferencing-&gt;refType doit être initialisé à "without Switch and on the fly" pour que la broche s'initialise automatiquement.</li> </ul>
<b>230-02BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Déviat ion tige de palp age</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tige de palp age est déjà déviée au début d'une opération de palp age.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dégagez le palpeur, relancez l'opération de palp age.</li> <li>- Si l'erreur se répète fréquemment, examinez le palpeur pour vérifier s'il n'est pas endommagé.</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le Service Après-Vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-02BF	<p><b>Error message</b> Manivelle?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La manivelle électronique n'est pas raccordée.</li> <li>- Une mauvaise manivelle a été sélectionnée dans la donnée de configuration System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType.</li> <li>- La ligne de transmission est défectueuse ou incorrecte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Raccorder la manivelle avec le câble adaptateur.</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType.</li> <li>- Vérifier la ligne de transmission pour voir si elle n'est pas endommagée.</li> </ul>
230-02C0	<p><b>Error message</b> Vitesse programmée pour l'axe %2 est trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une vitesse trop faible au moyen du positionnement automate pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer une vitesse supérieure ou bien vérifier la donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p>
230-02C1	<p><b>Error message</b> Vitesse de rotation prog. pour la broche ("%2") est trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une vitesse de rotation trop faible au moyen du positionnement automate pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer une vitesse de rotation supérieure ou bien vérifier la donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p>
230-02C2	<p><b>Error message</b> Réapproche du contour non autorisée dans le cycle de filetage.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'aborder à nouveau le contour dans un cycle de filetage sur le plan d'usinage incliné.</p> <p><b>Error correction</b> Avec les cycles de filetage, le contour ne peut être abordé à nouveau que dans la direction de l'axe d'outil.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-02EE</b>	<p><b>Error message</b> L'option pour filtre HFS n'a pas été activée</p> <p><b>Cause of error</b> Un filtre HSC a été configuré sans que l'option n'ait été activée. Le filtre triangulaire est maintenant activé pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Configurer un autre type de filtre</p>
<b>230-02EF</b>	<p><b>Error message</b> L'option logicielle 151 Load Monitoring n'a pas été activée.</p> <p><b>Cause of error</b> Une surveillance de charge a été programmée dans le programme CN (G995, G996), mais l'option logicielle 151 "Load Monitoring" requise pour cela n'a pas été activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</li> <li>- Le cas échéant, activer l'option logicielle 151 "Load Monitoring"</li> <li>- Contacter le constructeur de la machine</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-02F0</b>	<p><b>Error message</b> Option non activée pour les boucles d'asservissement numériques</p> <p><b>Cause of error</b> Une boucle d'asservissement numérique a été configurée alors que l'option requise pour cela n'a pas été activée dans le SIK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et la corriger, le cas échéant</li> <li>- Activer l'option</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-0327</b>	<p><b>Error message</b> Plug &amp; Play (%2) Moteur détecté : %3</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction "Plug &amp; Play" qui permet de détecter automatiquement les composants du système d'entraînement grâce à leur étiquette signalétique électronique est active. Aucun moteur divergeant de la configuration actuelle n'a été détecté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le moteur détecté appartient à la combinaison de l'axe et du jeu de paramètres, confirmer le dialogue "Plug &amp; Play"</li> <li>- Désactiver la fonction "Plug &amp; Play" si le moteur n'a pas été correctement détecté</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0328</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plug &amp; Play (%2) Variateur détecté : %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction "Plug &amp; Play" qui permet de détecter automatiquement les composants du système d'entraînement, grâce à leur étiquette signalétique électronique, est active pour cet axe.</p> <p>Un variateur divergeant de la configuration actuelle a été détecté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le variateur détecté appartient à la combinaison de l'axe et du jeu de paramètres, confirmer le dialogue "Plug &amp; Play"</li> <li>- Désactiver la fonction "Plug &amp; Play" si le variateur n'a pas été correctement détecté</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-0329</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plug &amp; Play (%2) Module d'alimentation détecté : %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction "Plug &amp; Play" qui permet de détecter automatiquement des composants du système d'entraînement grâce à leur étiquette signalétique électronique est active.</p> <p>Un module d'alimentation divergeant de la configuration actuelle a été détecté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le module d'alimentation a été correctement détecté, confirmer le dialogue "Plug &amp; Play"</li> <li>- Si le module d'alimentation n'a pas été correctement détecté, désactiver la fonction "Plug &amp; Play"</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>230-032A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : moteur %3 identifié et renseigné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le moteur mentionné a été détecté par la fonction Plug-And-Play et entré dans la configuration de l'axe, sous CfgServo-Motor-&gt;motName.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-032B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : variateur %3 identifié et renseigné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur mentionné a été détecté par la fonction Plug-And-Play et entré dans la configuration de l'axe, sous CfgPowerStage-&gt;ampName.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-032C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : module d'alimentation %3 identifié et renseigné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module d'alimentation mentionné a été détecté par la fonction Plug-And-Play et entré dans la configuration de l'axe, sous CfgSupplyModule-&gt;name.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-032D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : Plug-And-Play du moteur désactivé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction Plug-And-Play a été désactivée pour le moteur de l'axe mentionné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et le moteur utilisé</li> <li>- Activer à nouveau la fonction Plug-And-Play via CfgServo-Motor-&gt;plugAndPlay</li> </ul>
<b>230-032E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : Plug-And-Play du variateur désactivé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction Plug-And-Play a été désactivée pour le variateur de l'axe mentionné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et le variateur utilisé</li> <li>- La fonction Plug-And-Play peut être réactivée via CfgPowerStage-&gt;plugAndPlay</li> </ul>
<b>230-032F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %1 (%2) : Plug-And-Play du module d'alimentation désactivé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction Plug-And-Play a été désactivée pour le module d'alimentation de l'axe mentionné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et le module d'alimentation utilisé</li> <li>- La fonction Plug-And-Play peut être réactivée via CfgSupplyModule-&gt;plugAndPlay</li> </ul>
<b>230-0353</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas d'enregistrement de la section de surveillance actuelle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme CN n'a pas été modifié de façon compatible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer tous les enregistrements du programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-041A</b>	<p><b>Error message</b> Ecart de position (axe %2) trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> L'écart de position entre le système de mesure de position et le système de mesure de vitesse est trop grand.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier l'accouplement entre le système de mesure de position et le système de mesure de vitesse.</p>
<b>230-041B</b>	<p><b>Error message</b> L'axe %2 ne peut pas être activé</p> <p><b>Cause of error</b> Cet axe doit être activé par l'automate bien qu'il ait été désactivé au moyen de DriveOffGroup.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme automate.</p>
<b>230-041C</b>	<p><b>Error message</b> Bit d'erreur à l'état S de la transmission HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Erreurs détectées dans l'état de HSCI-S.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> <li>- Autres informations de diagnostic : voir menu Diagnostics.</li> </ul> </p>
<b>230-041D</b>	<p><b>Error message</b> TRC: CN incorrecte; axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de compensation a été généré pour une autre commande que celle qui est actuellement utilisée. Le fait de copier le fichier de compensation d'une autre commande n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Recalculer les paramètres de compensation avec TNCopt avec l'optimisation/la compensation d'ondulation de couple.</li> <li>- Désactivation de la compensation: Programmer la donnée de configuration "Axes/ParameterSets/[Keyname de la séquence de paramètres]/CfgControllerComp" et effacer "compTorqueRipple".</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-041E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Fichier de compensations (%1) illisible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de compensation indiqué n'a pas été trouvé ou bien n'a pas pu être lu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le répertoire du fichier de compensation enregistré avec le code 'oemTable' dans l'éditeur de configuration.</li> <li>- Vérifier le fichier de compensation.</li> <li>- Désactivation de la compensation: Programmer la donnée de configuration "Axes/ParameterSets/[Keyname de la séquence de paramètres]/CfgControllerComp" et effacer "compTorqueRipple".</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-041F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans paramètre posEncoderIncr ou posEncoderDist (axe %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les deux paramètres-machine posEncoderIncr et posEncoderDist dans l'objet de configuration CfgAxisHardware sont mal configurés.</p> <p>Même si vous faites fonctionner les axes uniquement avec des capteurs de motorisation (sans systèmes de mesure linéaire), les deux paramètres doivent contenir des valeurs réalistes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans les paramètres-machine CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr et CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist, introduisez des valeurs réalistes pour le capteur de position ou de motorisation.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun angle de champ pour l'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'angle de champ d'un moteur avec un système de mesure non aligné n'a pas été déterminé.</p> <p>Systèmes de mesure absolue avec interface EnDat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Le numéro de série mémorisé ne correspond pas au système de mesure</li> </ul> <p>Systèmes de mesure incrémentale :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Le numéro de série SIK mémorisé ne correspond pas au SIK de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si nécessaire, déterminer l'angle de champ en mode "optimisation de l'asserv. de courant" (appuyer sur la softkey "FIELD ORIENT.")</li> <li>- Vérifier et éventuellement corriger le "type de système de mesure" dans le tableau des moteurs</li> <li>- Vérifier les paramètres machine motEncType et corriger si nécessaire</li> <li>– Vérifier les paramètres-machine motPhiRef et motEncSerialNumber. Introduire éventuellement la valeur 0 dans les deux paramètres pour forcer une nouvelle évaluation de l'angle de champ.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0421</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Watchdog MCU/CCU différent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>MCU et CCU ont des valeurs Watchdog différentes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>230-0422</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Déplacement d'axe non autorisé pendant la modification du filtre</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun axe ne doit être déplacé pendant la modification du filtre</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0423</b>	<p><b>Error message</b> Erreur configuration de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Des raccords ont été configurés qui n'existent pas sur ce CC.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de l'axe: - CfgAxisHardware-&gt;posEncoderInput, - CfgAxisHardware-&gt;speedEncoderInput - CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface</p>
<b>230-0424</b>	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le contrôle dynamique anti-collision (DCM) a interrompu tous les mouvements d'axes pour éviter une collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-0425</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance de balourd: mesure impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La mesure du balourd a échoué. La broche n'a pas pu être accélérée correctement. La vitesse de rotation nominale programmée n'a pas été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier si la broche n'est pas endommagée - Informer le service après-vente</p>
<b>230-0426</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance de balourd (utilisateur): balourd trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance de balourd a détecté une valeur trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> - Exécuter un équilibrage</p>
<b>230-0427</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd (utilisateur):somme balourd trop grande</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance de balourd a détecté une somme trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> - Exécuter un équilibrage</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0428</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance de balourd (Système): balourd trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance de balourd a détecté une valeur trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> - Exécuter un équilibrage</p>
<b>230-0429</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd (système): somme de balourd trop grande</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance de balourd a détecté une somme trop grande.</p> <p><b>Error correction</b> - Exécuter un équilibrage</p>
<b>230-042A</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: manque configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Les paramètres machine de configuration de surveillance de balourd ne sont pas disponibles.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</p>
<b>230-042B</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: broche définie erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Un index de broche incorrect a été introduit dans les paramètres machine de configuration de la surveillance du balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le paramètre machine de la broche dans Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</p>
<b>230-042C</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: axe de mesure défini erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe de broche incorrect a été introduit dans la configuration machine pour la surveillance du balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le paramètre machine axisOfMeasure dans Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-042D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance de balourd: moniteur système inactif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le moniteur du système de surveillance de balourd est inactif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activer le moniteur du système via le cycle de tournage</li> <li>- Vérifier les paramètres machine maxUnbalanceOem et limitUnbalanceOem, corriger le cas échéant.</li> </ul>
<b>230-042E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance balourd: broche non configurée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il manque les paramètres machine de configuration de la broche pour la surveillance de balourd.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de la broche dans Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</li> </ul>
<b>230-042F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance balourd: paramètre de broche ou index erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration de la broche ou de la surveillance de balourd est défectueuse. Un indice de broche incorrect a été introduit ou la configuration de la broche dans Konfig-Objekt CfgUnbalance est erronée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'indice de broche dans Konfig-Objekt CfgAxes, corriger le cas échéant</li> <li>- Vérifier le paramètre machine de la broche dans Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</li> </ul>
<b>230-0430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surveillance balourd: limite de vit. rot. atteinte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La limite max de rotation calculée par la commande pour la détermination du balourd a été atteinte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la vitesse de rotation de la broche, refaire la mesure</li> </ul>
<b>230-0431</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Trace balourd: erreur interne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne lors du tracé de balourd: état défectueux dans IPO lors de la surveillance de balourd</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0432	<p><b>Error message</b> Trace balourd: Trigger timeout</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du tracé de balourd, les conditions Trigger définies dans la configuration machine ne sont pas remplies.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres machine triggerMin et triggerMax, corriger le cas échéant.</p>
230-0433	<p><b>Error message</b> Trace balourd: erreur interne</p> <p><b>Cause of error</b> Un canal Trace erroné est actif pour le tracé de balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>
230-0434	<p><b>Error message</b> Trace balourd: index broche renvoie à un axe erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Un indice de broche erroné a été introduit pour le tracé de balourd. L'indice renvoie à un axe erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le paramètre machine de la broche dans Konfig-Objekt CfgUnbalance, corriger le cas échéant</p>
230-0435	<p><b>Error message</b> Trace balourd: paramètre machine indéfini</p> <p><b>Cause of error</b> Les paramètres machine de configuration du tracé de balourd ne sont pas disponibles dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire les paramètres machine dans Konfig-Objekt CfgUnbalance</p>
230-0436	<p><b>Error message</b> Trace balourd: erreur interne</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle OEM pour le tracé de balourd est défectueux. La vitesse de rotation ou le nombre de rotations à mesurer n'a pas été défini. Les paramètres count ou speed ne doivent pas contenir la valeur 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le cycle OEM pour le tracé de balourd. Les valeurs pour count ou speed ne doivent pas être à 0.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0437</b>	<p><b>Error message</b> Trace balourd: index broche erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Un indice de broche erroné a été introduit pour le tracé de balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres machine spindle, corriger le cas échéant.</p>
<b>230-0438</b>	<p><b>Error message</b> Trace balourd: axe indéfini pour la mesure</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun axe de mesure n'a été introduit pour le tracé de balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le paramètre axisOfMeasure, corriger le cas échéant.</p>
<b>230-0439</b>	<p><b>Error message</b> Trace balourd: broche non configurée</p> <p><b>Cause of error</b> La broche indiquée pour le tracé de balourd n'a pas été trouvée dans la configuration machine.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres machine de broche, corriger le cas échéant.</p>
<b>230-043A</b>	<p><b>Error message</b> Trace balourd: axe trigger indiqué inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe trigger indiqué est inexistant pour le tracé de balourd.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres machine spindle, corriger le cas échéant.</p>
<b>230-043B</b>	<p><b>Error message</b> Trace balourd: condition trigger non remplie</p> <p><b>Cause of error</b> Les conditions trigger définies pour le tracé de balourd ne sont pas remplies.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres machine triggerMin et triggerMax, corriger le cas échéant.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-043C</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: balourd admissible indéfini</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre utilisateur nécessaire à la surveillance de balourd, le balourd max. admissible, n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire le paramètre utilisateur maxUnbalanceUsr</p>
<b>230-043D</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: somme balourd admissible indéfinie</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre utilisateur nécessaire à la surveillance de balourd, la somme max. admissible de balourd, n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire le paramètre utilisateur limitUnbalanceUsr</p>
<b>230-043E</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: balourd admissible indéfini</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre machine nécessaire à la surveillance de balourd, le balourd max. admissible, n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire le paramètre machine maxUnbalanceOem</p>
<b>230-043F</b>	<p><b>Error message</b> Surveillance balourd: somme balourd admissible indéfinie</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre machine nécessaire à la surveillance de balourd, la somme max. admissible de balourd, n'a pas été défini.</p> <p><b>Error correction</b> - Introduire le paramètre machine limitUnbalanceOem</p>
<b>230-0440</b>	<p><b>Error message</b> Démarrage de la transmission en temps réel du tampon de l'oscilloscope intégré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0441</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur int. lors de transm. des données de mes. de l'oscillo</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Repeat the measurement</li> <li>- Inform your service agency if the error continues to occur</li> </ul>
<b>230-0442</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Program. erronée fin de course/zone de sécurité de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les conditions limites suivantes s'appliquent pour les commutateurs fin de course/zones de protection des axes modulo :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limite inférieure doit être comprise entre -360° et + 360°.</li> <li>- La limite supérieure doit être comprise entre 0° et +360°.</li> <li>- La limite inférieure doit être inférieure à la limite supérieure.</li> <li>- La différence entre la limite supérieure et la limite inférieure doit être inférieure à 360°.</li> <li>- Si le paramètre machine "moveAfterRef" est configuré, la valeur ne sera pas parcourue. Aucun avertissement n'est affiché.</li> <li>- Les deux zones de protection = 0 : cela signifie que la surveillance est désactivée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapter la valeur à la zone de protection.</p>
<b>230-0443</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La superposition de la manivelle (M118) n'est pas possible.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'activer la fonction M118 avec la fonction anticollision active. La superposition de la manivelle avec M118 n'est pas autorisée en liaison avec le contrôle anticollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer M118 du programme CN ou désactiver le contrôle anticollision.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0444</b>	<p><b>Error message</b> Contrôle anti-collision impossible en mode Tournage</p> <p><b>Cause of error</b> Le contrôle anticollision ne peut pas surveiller les outils de tournage et les corps de collision tournant avec la broche en rotation.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Si nécessaire, supprimez les corps de collision (CMos) de la cinématique (prévenir le constructeur de la machine).</li> <li>– Ne changez aucun outil de tournage en mode fraisage.</li> </ul> </p>
<b>230-0445</b>	<p><b>Error message</b> Ecart de vitesse (Axe %2) trop important</p> <p><b>Cause of error</b> Die Geschwindigkeitsabweichung zwischen Lagemessgerät und Drehzahlmessgerät ist zu gross.</p> <p><b>Error correction</b> Kopplung zwischen Lage- und Drehzahlmessgerät überprüfen</p>
<b>230-0446</b>	<p><b>Error message</b> Erreur int. lors du traitement des données de mes. de l'oscillo.</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne : la synchronisation des canaux de l'oscilloscope est erronée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répéter la mesure</li> <li>- Si l'erreur réapparaît, informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>230-0447</b>	<p><b>Error message</b> Erreur int. lors de la transm. des données de mes. de l'oscillo.</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne: la synchronisation des canaux de l'oscilloscope avec la condition d'enclenchement est défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répéter la mesure</li> <li>- Si l'erreur réapparaît, informer le service après-vente</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0448</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur int. lors de la transm. des données de mes. de l'oscillo.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne: la séquence de données à transmettre à l'oscilloscope est erronée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répéter la mesure</li> <li>- Si l'erreur réapparaît, informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0449</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle : type de manivelle connectée erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La manivelle électronique n'est pas connectée.</li> <li>- Une mauvaise manivelle est configurée au paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Raccorder la manivelle via le câble adaptateur.</li> <li>- Vérifier le paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> </ul>
<b>230-044A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle : sale ou endommagée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La manivelle signale une perturbation dans la transmission du signal :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- présence de salissures sur le capteur rotatif de la manivelle</li> <li>- manivelle défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer du bon fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence et des touches de validation</li> <li>- Au besoin, remplacer la manivelle</li> </ul>
<b>230-044B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle : transmission parasitée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une mauvaise manivelle a été configurée au paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> <li>- La transmission des données entre la manivelle et la commande numérique a été perturbée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> <li>- Avec une manivelle radio : réduire la distance avec le récepteur</li> <li>- Supprimer les sources de perturbation</li> <li>- Vérifier le câble de raccordement</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-044C</b>	<p><b>Error message</b> Manivelle : erreur de transmission</p> <p><b>Cause of error</b> La ligne de transmission est défectueuse ou incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier si la ligne de transmission n'est pas endommagée.</p>
<b>230-044D</b>	<p><b>Error message</b> Manivelle : paramètre erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs d'initialisation de la manivelle connectée ne sont pas valables.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la donnée de configuration System/CfgHandwheel/initValues</p>
<b>230-044E</b>	<p><b>Error message</b> Manivelle : dépassement de délai</p> <p><b>Cause of error</b> Un dépassement de délai a eu lieu lors de la communication avec la manivelle électronique.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Contrôler la station d'accueil de la manivelle</li> <li>– Vérifier les paramètres radio</li> </ul> </p>
<b>230-044F</b>	<p><b>Error message</b> Manivelle : connexion impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La connexion avec la manivelle n'a pas pu être établie. La manivelle ne se trouve probablement pas dans la station d'accueil.</p> <p><b>Error correction</b> Insérer la manivelle dans la station d'accueil.</p>
<b>230-0450</b>	<p><b>Error message</b> Axe %2 : CfgReferencing/doubleRefOffset : entrer %3</p> <p><b>Cause of error</b> Un enregistrement des marques de référence a été exécuté en double.</p> <p><b>Error correction</b> Entrer la valeur indiquée dans la configuration machine (paramètre CfgReferencing/dblRefOffset).</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-0451</b>	<p><b>Error message</b> Mouvement PLC non autorisé pour axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN actuellement actif bloque les mouvements manuels d'axes au moyen des touches d'axes ou les mouvements au moyen du programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter le programme PLC</p>
<b>230-0452</b>	<p><b>Error message</b> DCM: déplac. manuel non autorisé pendant l'exécution du pgm</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to make a movement with axis direction keys, a handwheel or PLC command while a program run was active</p> <p><b>Error correction</b> Wait until the program run has ended or change to Single Block mode</p>
<b>230-0453</b>	<p><b>Error message</b> DCM: Démarrage ou poursuite du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to start a program during an axis movement, e.g. by the axis direction key, handwheel or PLC command.</p> <p><b>Error correction</b> Wait until the motion by axis direction key, handwheel or PLC command has finished</p>
<b>230-0454</b>	<p><b>Error message</b> DCM: TCPM non autorisé avec DCM actif</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to move in Manual mode with TCPM during active DCM</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate TCPM Deactivate DCM and move without monitoring</p>
<b>230-0455</b>	<p><b>Error message</b> DCM: Mouvement non contrôlé du mandrin de compensation</p> <p><b>Cause of error</b> When DCM is active, you use the "tapping with floating tap holder" cycle. Please note that movements of the floating tap holder are not monitored by DCM. Collision monitoring observes the floating tap holder at its resting position.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0456</b>	<p><b>Error message</b> DCM impossible en mode erreur de poursuite ou précommande</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser DCM avec des axes non précommandés.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration</p>
<b>230-0457</b>	<p><b>Error message</b> Marque de référence introuvable</p> <p><b>Cause of error</b> Le point de référence n'a pas été trouvé après avoir parcouru la course nécessaire pour franchir les marques de référence à distance codée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> <li>- Vérifier le système de mesure monté</li> <li>- Vérifier la configuration machine (paramètre posEncoder-RefDist)</li> </ul> </p>
<b>230-0458</b>	<p><b>Error message</b> DCM: Contrôler skipReferencing</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez initialisé les paramètres System/CfgMachineSimul/skipReferencing à la valeur TRUE Avec ce réglage, le contrôle dynamique anti-collision DCM est impossible.</p> <p><b>Error correction</b> Initialiser le paramètre skipReferencing à la valeur FALSE, ou activer le mode poste de programmation (simMode = CcAndExt)</p>
<b>230-0459</b>	<p><b>Error message</b> Contenu S-RAM de l'axe %2 inconsistant</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs de position EnDat de l'axe mémorisées dans la S-RAM S sont incorrectes. Les valeurs mémorisées dans un fichier sont utilisées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la position courante de l'axe</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-045B</b>	<p><b>Error message</b> DCM : Activation pendant un mouvement</p> <p><b>Cause of error</b> Un contrôle dynamique anti-collision (DCM) a été activé pendant l'exécution d'un programme ou le déplacement d'un axe.</p> <p><b>Error correction</b> Activer l'option DCM lorsque la machine est à l'arrêt.</p>
<b>230-045C</b>	<p><b>Error message</b> Contenus S-RAM de l'axe %2 écrasés avec les valeurs du fichier</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs de position EnDat mémorisées dans la S-RAM de l'axe ont été écrasées par les valeurs enregistrées dans un fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la position actuelle de l'axe</p>
<b>230-045D</b>	<p><b>Error message</b> Axe %2 : CfgReferencing/doubleRefOffset : %3 a été entré</p> <p><b>Cause of error</b> Le franchissement des marques de référence a été exécuté deux fois.</p> <p><b>Error correction</b> La valeur indiquée a été entrée dans la configuration.</p>
<b>230-045E</b>	<p><b>Error message</b> Oscilloscope actif lors du lancement de l'usinage de référence</p> <p><b>Cause of error</b> The oscilloscope is active and a reference operation was started at the same time. The oscilloscope cannot be used during the reference operation.</p> <p><b>Error correction</b> Close the oscilloscope and repeat the reference operation</p>
<b>230-045F</b>	<p><b>Error message</b> Déplacement programmé non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> No programmed movement of axes is allowed in the "Retract" operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> Do not start an NC program as long as the "Retract" operating mode is active.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0460</b>	<p><b>Error message</b> Erreur configuration de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe a été mal configuré.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier et corriger au besoin la configuration de l'axe aux endroits suivants :  - CfgSupplyModule-&gt;name  - CfgPowerStage-&gt;ampPowerSupplyType  - CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage  - CfgServoMotor-&gt;motSupply</p>
<b>230-0461</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de configuration de la compensation cinématique</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration de la compensation de température ou de la compensation cinématique est erronée. La commande déplace l'outil sans compensation tant que l'erreur n'a pas été corrigée. Pour plus d'informations sur la cause de l'erreur, reportez-vous au texte additionnel en anglais.</p> <p><b>Error correction</b>  - Acquitter l'erreur pour poursuivre sans compensation  - Corriger la configuration</p>
<b>230-0462</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de compensation de la température</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors du calcul de la compensation de température. Il se peut que la compensation de température ne soit plus active.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de la compensation de température.</p>
<b>230-0463</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de compensation cinématique</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors du calcul des compensations cinématiques. Il se peut que les compensations cinématiques ne soient plus actives.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier et corriger au besoin la configuration des compensations cinématiques.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0464</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le compteur multitours Endat de l'axe %2 a été corrigé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur mémorisée dans la configuration du compteur Endat multitours n'est pas plausible. La valeur a été automatiquement corrigée par la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la position actuelle de l'axe</p>
<b>230-0465</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le compteur multitours Endat de l'axe %2 a été modifié.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur mémorisée dans la configuration du compteur Endat multitours a été écrasée. La modification ne sera appliquée qu'après avoir redémarré la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer commande</p>
<b>230-0467</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'option KinematicsComp n'est pas activée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une compensation cinématique a été configurée alors que l'option KinematicsComp n'a pas été activée. La compensation cinématique n'est pas active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Corriger la configuration ou activer l'option de logiciel.</p>
<b>230-0468</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur de compensat. max. %2 atteinte dans CfgKinSimple-Trans %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Au moment de la transformation, la valeur de compensation de la température cinématique a dépassé la valeur maximale admissible. La compensation sera définie à la valeur maximale. Le message d'avertissement sera supprimé dès lors que la valeur passera en dessous de la valeur maximale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le calcul de la compensation et la corriger au besoin - Vérifier les variables PLC entrantes</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0469</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur de comp. max %2 atteinte pour le composant %3 de l'axe %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur de la compensation cinématique pour l'axe a dépassé la valeur maximale admissible. La compensation est définie à la valeur maximale. L'avertissement sera supprimé dès lors que la valeur passera en dessous de la valeur maximale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> <li>- Vérifier le calcul de la valeur et le corriger au besoin</li> <li>- Vérifier les variables PLC et les tableaux en entrée. Les corriger au besoin.</li> </ul>
<b>230-046A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plus de %2 entrées PLC rapides ont été définies.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nombre d'entrées PLC définies dans le fichier IOC dépasse la limite admise.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-046B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée PLC rapide sur système bus non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system.</li> <li>- Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL.</li> </ul> <p>The affected PLC input is shown in the additional information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-046C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrées PLC rapides définies plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-046D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramétrage de l'entrée pour l'activa. des grpes d'axes incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée PLC servant à la libération des groupes d'axes n'a pas été paramétrée dans la configuration d'E/S (configuration IO) ou a été configurée de manière erronée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-046E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plusieurs entrées définies pour l'activation des grpes d'axes %2.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seule une entrée PLC par groupe d'axes peut être définie pour la libération des groupes d'axes.</li> <li>- Pour la libération des groupes d'axe, plusieurs entrées PLC ont été définies pour un groupe d'axes dans le fichier IOC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-046F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée pour l'activ. du grpe d'axes %2 sur syst. bus non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée pour la libération des groupes d'axes a été définie sur un système de bus non autorisé dans la configuration d'E/S (configuration I/O).</p> <p>L'entrée peut uniquement être définie sur un PL HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0470</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramétrage de l'entrée rapide de la broche incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée rapide pour la broche n'a pas été paramétrée dans la configuration d'E/S (fichier IOC) ou a été paramétrée de manière erronée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0471	<p><b>Error message</b></p> <p>Plusieurs entrées rapides définies pour la broche %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Plus d'une entrée rapide a été définie pour la broche dans le fichier d'E/S (fichier IO). Une seule entrée est autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
230-0472	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée rapide de la broche %2 sur syst. bus non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entrée rapide pour la broche a été définie sur un système de bus non autorisé.</li> <li>- L'entrée ne peut être définie que sur un PL HSCI ou un PL interne.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
230-0473	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'activer l'entrée rapide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible d'activer une entrée rapide car la configuration d'E/S n'est pas compatible avec la structure actuelle du hardware. L'entrée concernée figure dans les informations complémentaires.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande fonctionne en mode Simulation.</li> <li>- Le fichier IOC n'est pas compatible avec la structure du hardware.</li> <li>- Les options de configuration n'ont pas été correctement définies.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler l'installation du hardware</li> <li>- Vérifier la configuration d'entrées/sorties</li> <li>- Vérifier les options</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-0474</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrées pour l'activa. des groupes d'axes définies plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-0475</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée rapide de la broche %2 définie plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des entrées rapides sont définies pour la broche à la fois dans le fichier IOC et dans les données de configuration (paramètres machine). Assurez-vous que le contenu des données de configuration (paramètres machine) a la priorité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration des E/S (configuration IO)</li> <li>- Contrôler la valeur indiquée au paramètre de configuration CfgSpindle/MP_fastInput (paramètre machine N°401502) et la supprimer au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0479</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: L'identification a été corrigée ; axe %1 ; fichier %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de compensation pour TRC a été adapté. Les valeurs ont été transférées à l'unité d'asservissement CC et activées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tenir compte des autres messages.</p>
<b>230-047A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas d'entrée rapide pour la broche %2 (%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune entrée rapide n'a été définie pour le franchissement des marques de référence ou l'arrêt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration d'E/S (fichier IOC)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-047B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de position programmée trop grande. Limite à %1 mm.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The configured position error is too large for Kinematics-Comp.</li> <li>- The configured value is limited.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC).</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-047E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe %2 : double enregistrement des références actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un cycle palpeur a été lancé avec le double enregistrement des marques de référence activé, alors qu'aucune marque de référence n'a encore été franchie par le système de mesure linéaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Franchir la marque de référence</li> <li>- Vérifier le contenu du paramètre MP_doubleRef pour le double enregistrement des marques de référence</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-047F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'utiliser la position effective actuelle de l'axe (%2).</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La configuration par le constructeur de la machine ne permet pas de mémoriser la position EnDat actuelle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La valeur de compensation maximale %2 de l'axe %1 a été atteinte.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur de la compensation cinématique pour l'axe a dépassé la valeur maximale admissible.  La compensation est définie à la valeur maximale. L'avertissement sera supprimé dès lors que la valeur passera en dessous de la valeur maximale.  La compensation cinématique inclut aussi bien la compensation de la température cinématique que les compensations réalisées avec KinematicsComp (option logicielle).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs de compensation et les corriger au besoin.</li> <li>- Vérifier les variables PLC et les tableaux utilisés à des fins de compensation. Les corriger au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0481</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : manivelle raccordée incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La manivelle électronique n'est pas connectée.</li> <li>- Une mauvaise manivelle est configurée au paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Raccorder la manivelle via le câble adaptateur.</li> <li>- Vérifier le paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> </ul>
<b>230-0482</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : salissures</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La manivelle signale une perturbation dans la transmission du signal :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- présence de salissures sur le capteur rotatif de la manivelle</li> <li>- manivelle défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer du bon fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence et des touches de validation</li> <li>- Au besoin, remplacer la manivelle</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
230-0483	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : transmission perturbée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une mauvaise manivelle a été configurée au paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> <li>- La transmission des données entre la manivelle et la commande numérique a été perturbée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine System/CfgHandwheel/type.</li> <li>- Avec une manivelle radio : réduire la distance avec le récepteur</li> <li>- Supprimer les sources de perturbation</li> <li>- Vérifier le câble de raccordement</li> </ul>
230-0484	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : erreur de transmission</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La ligne de transmission est défectueuse ou incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier si la ligne de transmission n'est pas endommagée.</p>
230-0485	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : paramètre erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les valeurs d'initialisation de la manivelle connectée ne sont pas valables.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la donnée de configuration System/CfgHandwheel/initValues</p>
230-0486	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : délai dépassé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un dépassement de délai a eu lieu lors de la communication avec la manivelle électronique.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la station d'accueil de la manivelle</li> <li>- Vérifier les paramètres radio</li> </ul>
230-0487	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : aucune connexion possible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La connexion avec la manivelle n'a pas pu être établie. La manivelle ne se trouve probablement pas dans la station d'accueil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Insérer la manivelle dans la station d'accueil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0488</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune affectation entre les manivelles et les ports</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned</li> <li>- The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of configured handwheels to one handwheel</li> <li>- Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-0489</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Seule une manivelle radio HR 550FS possible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel-&gt;type) or remove the assignment (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-048C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur à l'acquittement du SampleRate du CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-048D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Superposition de la manivelle ignorée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il est impossible de modifier la superposition de la manivelle tant que la fonction M140 est activée et que des mouvements de mesure sont en cours.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si aucune fonction M140, ni aucun mouvement de mesure n'est activé(e), il est possible de modifier à nouveau la superposition de la manivelle.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-048E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur logicielle interne en mode Pas-à-pas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur interne susceptible de perturber le mode Pas à pas s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer l'erreur et continuer à travailler normalement.</li> <li>En mode Pas à pas, il peut parfois arriver que l'affichage des séquences ne corresponde pas complètement à l'usinage. Les mouvements sont toutefois exécutés de manière individuelle.</li> <li>- Si l'erreur devait survenir de manière répétée, veuillez générer un fichier Service et informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-048F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Manivelle %3 : erreur de communication</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de communication interne avec la manivelle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrer les fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-0490</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mouvement PLC interrompu sur l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un mouvement d'axe exécuté avec les touches de direction de la manivelle ou le programme PLC a été interrompu suite à une reconfiguration ou à un cycle système.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au besoin, relancer le mouvement de l'axe</li> </ul>
<b>230-0491</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sortie du filet achevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sortie du filet terminée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le programme CN doit être poursuivi : quitter le message et reprendre le programme CN avec NC-Start.</li> <li>- Le programme CN ne doit pas être poursuivi : quitter le message et arrêter le programme CN avec INTERNER STOPP.</li> </ul>
<b>230-0492</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le logiciel CN ne correspond pas au firmware UVR.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mauvaise combinaison logiciel CN/firmware UVR</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0493</b>	<p><b>Error message</b> Watchdog MC / UVR différent</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog du calculateur principal MC et celui de l'unité d'alimentation UVR ont des valeurs différentes.</p> <p><b>Error correction</b> Générer un fichier service et informer le service après-vente</p>
<b>230-0494</b>	<p><b>Error message</b> Message de l'UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation UVR signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> Informer le service après-vente</p>
<b>230-0495</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'index d'axe sur l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le paramètre machine CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex a une valeur non valide.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration dans MP_ccAxisIndex et modifier si nécessaire : les valeurs correctes sont 0... N-1 où N est le nombre de boucles sur l'unité d'asservissement concernée. Exemple : pour un CCxx06, les valeurs 0 à 5 sont valides. - Contacter le service après-vente</p>
<b>230-0496</b>	<p><b>Error message</b> Entrée du système de mesure de vitesse (%1) non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration de l'entrée de mesure vitesse de l'axe en défaut</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de l'axe : - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-0497</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Variateur ou connexion moteur erroné(e) (%1, var. %2, moteur %3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La configuration de raccordement du variateur à l'unité de régulation n'existe pas (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- ou il n'y a pas de variateur connecté face à la configuration de raccordement (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface)</li> <li>- ou la configuration de raccordement du moteur au variateur n'existe pas (CfgAxisHardware/MP_motorConnector).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les paramètres machine suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgAxisHardware/MP_inverterInterface</li> <li>- CfgAxisHardware/MP_motorConnector</li> </ul>
<b>230-0498</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Synchronisation erronée pendant un mouvement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur système a conduit à une synchronisation incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contacter le service après-vente</p>
<b>230-0499</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) manque pour l'interp. du mvt PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramètre machine CfgLaAxis/MP_axManualJerk doit être configuré pour les mouvements PLC interpolés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour les mouvements d'axes PLC interpolés, vérifier la configuration dans le paramètre machine CfgLaAxis/MP_axManualJerk.</p> <p>Contacter le service après-vente</p>
<b>230-049A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vitesse de rotation broche ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme CN ne peut être simulé car la vitesse de broche pour l'avance de rotation manque.</p> <p>Une simulation n'est possible qu'avec une vitesse de simulation FMAX.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme CN et le modifier si nécessaire.</li> <li>- Changer la vitesse de simulation en FMAX</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-049C</b>	<p><b>Error message</b> Délai expiré lors du traitement de la commande de l'UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Un UVR n'a pas acquitté une commande donnée.</p> <p><b>Error correction</b> Causes possibles : - Liaison HSCI interrompue (voir autres messages d'erreurs) - UVR défectueux</p>
<b>230-049D</b>	<p><b>Error message</b> Un changement de paramètre requiert une coupure des entraînements</p> <p><b>Cause of error</b> Le système d'entraînement doit être désactivé avant de procéder à toute modification du bit de sens dans les paramètres.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-049E</b>	<p><b>Error message</b> Durée réelle fonction couplage (RTC) avec manivelle actif</p> <p><b>Cause of error</b> - La fonction de couplage en temps réel (RTC) doit être fermée pendant que la manivelle est active ou - la manivelle doit être activée pendant que la fonction de couplage en temps réel est active.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN et le corriger si nécessaire - Activer la manivelle plus tard - Contacter le service après-vente</p>
<b>230-04A0</b>	<p><b>Error message</b> Test du frein %1 pour l'axe %2 infructueux</p> <p><b>Cause of error</b> - Tenir compte des autres messages</p> <p><b>Error correction</b> - Contacter le service après-vente</p>
<b>230-04A2</b>	<p><b>Error message</b> Palpeur %1 n'est pas supporté par l'unité émettrice-réceptrice</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité émettrice/réceptrice ne supporte pas le palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre palpeur Informez le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04A3</b>	<p><b>Error message</b> Collision du palpeur</p> <p><b>Cause of error</b> La protection anti-collision du palpeur a réagi.</p> <p><b>Error correction</b> Dégagez à nouveau le palpeur manuellement</p>
<b>230-04A4</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de configuration de la manivelle sur l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Des raccordements ont été configurés qui n'existent pas sur ce CC.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de l'axe : - CfgAxisHandwheel-&gt;hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel-&gt;input</p>
<b>230-04A5</b>	<p><b>Error message</b> Manivelle %3 : la manivelle n'est pas supportée.</p> <p><b>Cause of error</b> - La manivelle électronique n'est pas supportée par cette version de logiciel CN</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la version de logiciel - Contacter le service après-vente - Utiliser éventuellement un modèle plus ancien de manivelle - Si possible, installer un Service-Pack du logiciel CN qui accepte ce modèle de manivelle</p>
<b>230-04A6</b>	<p><b>Error message</b> Plusieurs manivelles radio connectées au même canal radio</p> <p><b>Cause of error</b> Il se pourrait que plusieurs manivelles radio soient utilisées à proximité sur le même canal radio.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le canal radio de la manivelle - Vérifier le spectre de fréquences via le dialogue de configuration - Changer de canal radio si nécessaire</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04A7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>D'autres appareils radio perturbent le fonctionnement de la manivelle radio.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>D'autres appareils perturbent le fonctionnement de la manivelle radio.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le spectre de fréquences via le dialogue de configuration</li> <li>- Changer de canal radio si nécessaire</li> </ul>
<b>230-04A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe %2 n'a pas pu être activé ou désactivé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avant tout changement de zone de déplacement, l'asservissement de positionnement, l'asservissement de la vitesse de rotation et l'asservissement de courant doivent avoir été désactivés au préalable pour les axes à désactiver.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme PLC et l'adapter au besoin.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>230-04A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ne pas définir le groupe de désactivation, jeu de paramètres %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup ne peut pas être défini sur les commandes avec sécurité fonctionnelle (FS) de HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres.</li> <li>- La fonction doit être mise en œuvre par le constructeur de la machine, via le programme SPLC.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-04AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définir le groupe de désactivation, jeu de paramètres %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup doit être défini sur les commandes avec sécurité fonctionnelle (FS) de HEIDENHAIN.</p> <p>Tenez compte du contenu du manuel technique de votre commande au sujet de cette fonction et des conditions limites.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramètre %2 non défini pour le jeu de paramètres %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre doit être défini pour le jeu de paramètres.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-04AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les entrées pour l'activation des groupes d'axes sont ignorées.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des entrées pour l'activation de groupes d'axes ont été définies avec le paramètre CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs.</p> <p>Celles-ci sont ignorées sur la machine. Les fonctions de sécurité STO, SBC et SS1 peuvent être exclusivement utilisées via un module de désactivation PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer le paramètre CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs.</li> <li>- Mettre en œuvre les fonctions de sécurité des bornes d'un module PAE et les configurer selon l'analyse des risques de la machine.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-04AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrées PL pour l'activation des groupes d'axes non autorisées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des entrées PL pour l'activation de groupes d'axes ont été définies dans le fichier IOCP.</p> <p>Celles-ci sont ignorées sur la machine.</p> <p>Les fonctions de sécurité STO, SBC et SS1 peuvent être exclusivement utilisées via un module de désactivation PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer la fonction machine d'activation des groupes d'axes sur tous les terminaux d'entrées PL.</li> <li>- Mettre en œuvre les fonctions de sécurité sur les terminaux d'un module PAE et les configurer selon l'analyse des risques de la machine.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le module PAE n'est pas configuré dans le fichier IOCP.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune fonction machine n'a été trouvée dans le fichier IOCP pour l'activation des groupes d'axes. Les fonctions de sécurité STO, SBC et SS1 peuvent être exclusivement utilisées via un module de désactivation PAE-H.</p> <p>Il se peut que le module PAE ne soit pas configuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configurer le module PAE correctement dans le fichier IOCP.</li> <li>- Mettre en œuvre les fonctions de sécurité des bornes d'un module PAE et les configurer selon l'analyse des risques de la machine.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-04AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fct machine pr l'activ. des grpes d'axes config. sur le module PL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction machine d'activation des groupes d'axes a été définie sur au moins un terminal du fichier IOCP, bien que le module ne soit pas un module PAE.</p> <p>Les fonctions de sécurité STO, SBC et SS1 peuvent être exclusivement utilisées via un module de désactivation PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en œuvre les fonctions de sécurité des bornes d'un module PAE et les configurer selon l'analyse des risques de la machine.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>230-04B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fréquence du PWM configurée pour l'axe %2 invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une fréquence PWM erronée ou invalide a été configurée.</p> <p>Pour le CC 61xx ou l'UEC 1xx, des fréquences jusqu'à 10 kHz sont possibles.</p> <p>Pour les appareils Gen3, chaque variateur UM accepte une fréquence de maximum 10 kHz ou n'accepte que des fréquences individuelles..</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier et corriger la configuration sous CfgPowerS- tage-&gt;PwmFreq.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plus d'axes sûrs qu'il n'en a été activé dans le SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les options d'axes du SIK définissent le nombre d'axes de sécurité qu'il est possible d'activer simultanément. Le nombre d'axes de sécurité activés via la configuration de la machine est supérieur aux options d'axes activées dans le SIK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de la machine et la corriger au besoin</li> <li>- Si davantage d'axes de sécurité sont nécessaires, contactez HEIDENHAIN pour recevoir un code permettant d'activer des axes supplémentaires.</li> </ul>
<b>230-04B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>SMC : Retour manquant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SMC run-time error:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The safety-oriented software did not respond within the expected time period.</li> <li>- Generally high system load</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the system load</p>
<b>230-04B7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'axe a été mal configuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier et corriger au besoin les paramètres machine suivants de l'axe :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgSupplyModule/MP_name</li> <li>- CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType</li> <li>- CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage</li> <li>- CfgPowerStage/MP_supplyModule</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le signal ne peut pas être enregistré.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous ne disposez pas du droit requis pour accéder à l'enregistrement des signaux PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>UVR%2 Une modification des paramètres nécessite un redémarrage. Arrêter et redémarrer la commande.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètres machine modifiés ne peuvent pas être appliqués par l'UVR sans redémarrage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer commande</p>
<b>230-04BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Avert. du syst. mes. de vit. rot. EnDat moteur axe %1 ID: %2 N° sér.: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limite fonctionnelle interne du système de mesure n'est pas atteinte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage du système de mesure et le corriger au besoin</li> <li>- Si possible, nettoyer le système de mesure</li> <li>- Vérifier si une des spécifications du système de mesure, par ex. la tension d'alimentation ou la température ambiante a été respectée. Le cas échéant, assurez-vous que le système de mesure est utilisé dans la limite de ce qui a été spécifié.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mise en garde pr syst. mesure de pos. EnDat Axe %1 ID: %2 N° série: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limite fonctionnelle interne du système de mesure est atteinte. Le système de mesure peut certes continuer à être utilisé, mais il est tout de même recommandé de contrôler le système de mesure.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage du système de mesure et le corriger au besoin</li> <li>- Si possible, nettoyer le système de mesure</li> <li>- Vérifier si une des spécifications du système de mesure, par ex. la tension d'alimentation ou la température ambiante a été respectée. Le cas échéant, assurez-vous que le système de mesure est utilisé dans la limite de ce qui a été spécifié.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Avertissement pour le système de mesure EnDat Axe %1 ID: %2 N° série: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limite fonctionnelle interne du système de mesure n'est pas atteinte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage du système de mesure et le corriger au besoin</li> <li>- Si possible, nettoyer le système de mesure</li> <li>- Vérifier si une des spécifications du système de mesure, par ex. la tension d'alimentation ou la température ambiante a été respectée. Le cas échéant, assurez-vous que le système de mesure est utilisé dans la limite de ce qui a été spécifié.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04BF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur fatale sur variateur %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Arrêt d'urgence par variateur %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Arrêt CN par variateur %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sorties de freinage non lisibles par le fichier IOCP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier IOCP n'a pas été configuré ou n'est pas lisible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-04C3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les sorties de freinage sont ignorées.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des "sorties du circuit de commande de freinage" ont été configurés dans le fichier IOCP. Celles-ci ne sont pas supportés par la configuration machine actuelle et sont donc ignorées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer les sorties du circuit de commande de freinage du fichier IOCP</li> <li>- Configurer des sorties pour le circuit de commande de freinage via CfgBrake/MP_connection</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Deux sorties de freinage renvoient au même frein %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Deux "sorties du circuit de commande de freinage" ont été configurées avec la même référence à un frein (CfgBrake) dans le fichier IOCP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger la configuration du circuit de commande de freinage dans le fichier IOCP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de la commande du frein %2 sur l'axe %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sortie configurée pour le circuit de commande de freinage dans le fichier IOCP renvoie à un terminal de hardware différent de celui utilisé actuellement par l'axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configurer la sortie du circuit de commande de freinage avec le terminal adapté dans le fichier IOCP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>230-04C6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Frein %2: MP_connection ne doit pas être configuré.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04C7</b>	<p><b>Error message</b> Connexion du frein %2 non configurée</p> <p><b>Cause of error</b> La sortie nécessaire pour la commande de freinage manque dans le fichier IOCP.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configurer la sortie du circuit de commande de ce frein avec le terminal adapté dans le fichier IOCP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>230-04C8</b>	<p><b>Error message</b> Connexion de freinage du frein %2 non configurée</p> <p><b>Cause of error</b> Configuration de la connexion de freinage dans le CfgBrake/MP_connection.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configurer le paramètre machine CfgBrake/MP_connection</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>230-04C9</b>	<p><b>Error message</b> Réception des paramètres de sécurité %1 requise</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- La structure matérielle a été considérablement modifiée, par ex. présence d'un autre type de variateurs.</li> <li>- La configuration des paramètres pertinents pour la sécurité a été modifiée.</li> <li>- La configuration mémorisée a subi des modifications à cause de défauts matériels.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration d'entraînement (jeu de paramètres) pertinente pour la sécurité</li> <li>- Le cas échéant, laisser une personne compétente valider de nouveau la configuration</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>230-04CA</b>	<p><b>Error message</b> Connexion de freinage du frein %2 mal configurée</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur du paramètre de connexion du frein CfgBrake/MP_connection est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du paramètre machine CfgBrake/MP_connection et la corriger au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04CB</b>	<p><b>Error message</b> Axes commutés en cours de déplacement</p> <p><b>Cause of error</b>            - Résultat d'un arrêt d'urgence pendant un déplacement            - Opération de serrage désactivée pendant le déplacement de l'axe            - L'axe a été désactivé pendant son déplacement</p> <p><b>Error correction</b>            - Si vous suspectez un défaut automate: Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>230-04CC</b>	<p><b>Error message</b> Désactiver la manivelle pour l'axe %3</p> <p><b>Cause of error</b> La CN attend un serrage automatique de l'axe. Le fait que la manivelle soit activée empêche d'effectuer le serrage.</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver la manivelle de cet axe</p>
<b>230-04CD</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la conversion du moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b> Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed.</p> <p><b>Error correction</b>            - Inform your service agency</p>
<b>230-04CE</b>	<p><b>Error message</b> Communication with CC controller unit faulty</p> <p><b>Cause of error</b>            An error occurred during the internal communication with the CC controller unit.            Internal information: error in acknowledging the SampleRate.            The requested "blockSize" is not available.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-04CF</b>	<p><b>Error message</b> Un client avec cet ID est déjà connecté.</p> <p><b>Cause of error</b> The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Numéro d'erreur	Description
230-04D0	<p><b>Error message</b> Le serveur de configuration n'est pas prêt.</p> <p><b>Cause of error</b> No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p><b>Error message</b> Le paramètre requis n'est pas disponible.</p> <p><b>Cause of error</b> A parameter that is not available was entered.</p> <p><b>Error correction</b> - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p><b>Error message</b> Faulty axis configuration (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the configuration</p>
230-04D3	<p><b>Error message</b> Problème de surveillance des fins de course logiciels</p> <p><b>Cause of error</b> Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted.</p> <p><b>Error correction</b> - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed</p>
230-04D4	<p><b>Error message</b> Arrêt d'urgence par CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne dans l'unité d'asservissement</p> <p><b>Error correction</b> - Tenir compte des autres messages - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04D5</b>	<p><b>Error message</b> Arrêt CN par CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne dans l'unité d'asservissement</p> <p><b>Error correction</b> - Tenir compte des autres messages - Informer le service après-vente</p>
<b>230-04D6</b>	<p><b>Error message</b> Température du CC trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b> Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components</p> <p><b>Error correction</b> - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency</p>
<b>230-04D7</b>	<p><b>Error message</b> Erreur à l'acquiescement de la fréquence d'échantillonnage du CC</p> <p><b>Cause of error</b> The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p><b>Error correction</b> If the error recurs, inform your service agency.</p>
<b>230-04D8</b>	<p><b>Error message</b> Erreur à l'acquiescement de la fréquence d'échantillonnage du CC</p> <p><b>Cause of error</b> The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04DD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mauvaise configuration de l'entrée SBC.GLOBAL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No PAE module was configured.</li> <li>- A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured.</li> <li>- More than one PAE module was configured.</li> <li>- SBC.GLOBAL was configured on the wrong module.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-04DE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'entrée SBC.GLOBAL ne doit pas être configurée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-04E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programmation fin de course/zone protection de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove protection zone for modulo axis</li> <li>- Do not configure the axis as a modulo axis</li> </ul>
<b>230-04E2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pos. de départ de l'axe (%2) non autorisée pour l'amorce de séq.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La position de départ de l'axe se trouve en dehors de la plage de déplacement autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration du fin de course logiciel</li> <li>- Vérifier le point de départ des axes dans le programme CN</li> </ul>

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

Numéro d'erreur	Description
230-04E8	<p><b>Error message</b> Underlying velocity is too low</p> <p><b>Cause of error</b> There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values.</p> <p><b>Error correction</b> - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced</p>
230-04E9	<p><b>Error message</b> Not enough RAM to evaluate the measured data</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Close any unnecessary applications - Restart the control</p>
230-04EA	<p><b>Error message</b> MEASURE MACHINE STATUS: memory management faulty</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
230-04EC	<p><b>Error message</b> Axis-group enabling disabled while in motion</p> <p><b>Cause of error</b> Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p><b>Error correction</b> If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>230-04ED</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres du contrôleur de courant incorrects %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Le paramétrage du contrôleur de courant est incorrect (CfgCurrentControl). Il n'est pas possible d'avoir un paramétrage mixte : Veuillez n'utiliser que (iCtrlPropGain et iCtrlIntGain) ou que (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ et iCtrlIntGainQ)</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramétrage du contrôleur de courant (iCtrlPropGain = 0 et iCtrlIntGain = 0) ou Définir (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 et iCtrlIntGainQ = 0)</p>
<b>230-04EE</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres du contrôleur de courant incorrects %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Le régulateur de courant (CfgCurrentControl) n'a pas été paramétré correctement. iCtrlPropGain = 0 alors que iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramétrage du régulateur de courant : Définir iCtrlPropGain &gt; 0 ou iCtrlIntGain = 0</p>
<b>230-04EF</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres du contrôleur de courant incorrects %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Le paramétrage du régulateur de courant (CfgCurrentControl) est incorrect. iCtrlPropGainD = 0 alors que iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramétrage du régulateur de courant : Définir iCtrlPropGainD &gt; 0 ou iCtrlIntGainD = 0</p>
<b>230-04F0</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres du contrôleur de courant incorrects %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Le paramétrage du régulateur de courant (CfgCurrentControl) est incorrect. iCtrlPropGainQ = 0 alors que iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramétrage du régulateur de courant : Définir iCtrlPropGainQ &gt; 0 ou iCtrlIntGainQ = 0</p>

Numéro d'erreur	Description
230-04F1	<b>Error message</b>
	Configuration error in Monitoring
	<b>Cause of error</b>
	Die Konfiguration des Monitorings (Komponenten- und Prozessüberwachung) ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.
230-04F2	<b>Error correction</b>
	Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.
	<b>Error message</b>
	Run-time error during calculation
230-04F3	<b>Cause of error</b>
	Laufzeitfehler bei Berechnung des Monitorings
	<b>Error correction</b>
	Kundendienst benachrichtigen
230-04F4	<b>Error message</b>
	Error with external modules
	<b>Cause of error</b>
	In Bezug auf eine Monitoring-Funktion ist ein schwerwiegender Fehler mit externen Komponenten auf der Steuerung aufgetreten.
230-04F5	<b>Error correction</b>
	Kundendienst benachrichtigen
	<b>Error message</b>
	Internal (implementation) error
230-04F6	<b>Cause of error</b>
	Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion.
	<b>Error correction</b>
	Kundendienst benachrichtigen
230-04F7	<b>Error message</b>
	Missing rights
	<b>Cause of error</b>
	Rechte für die auszuführende Aktion fehlen
230-04F8	<b>Error correction</b>
	Kundendienst benachrichtigen
	<b>Error message</b>
	Internal (implementation) error
230-04F9	<b>Cause of error</b>
	Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion.
	<b>Error correction</b>
	Kundendienst benachrichtigen

Numéro d'erreur	Description
<b>230-04F6</b>	<p><b>Error message</b> La surveillance a déclenché un avertissement.</p> <p><b>Cause of error</b> L'action à exécuter déclenche un avertissement dans la fonction de surveillance.</p> <p><b>Error correction</b> Informer le SAV</p>
<b>230-04F7</b>	<p><b>Error message</b> Error while setting up Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b> Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
<b>230-04F8</b>	<p><b>Error message</b> Faulty configuration of Multicast data</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
<b>230-04F9</b>	<p><b>Error message</b> Internal error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
<b>230-04FA</b>	<p><b>Error message</b> Realtime Container error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>

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

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

Numéro d'erreur	Description
230-0506	<p><b>Error message</b> No monitoring due to an upstream error</p> <p><b>Cause of error</b> Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0507	<p><b>Error message</b> Err. lors de la visualisation graph. d'une tâche de surveillance</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur interne est survenue en lien avec l'affichage graphique des valeurs de la surveillance des composants, ou du contrôle de processus.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier et corriger au besoin la configuration des tâches de surveillance</p>
230-0508	<p><b>Error message</b> Le contrôle de processus est désactivé.</p> <p><b>Cause of error</b> Une section de surveillance a été définie dans le programme CN actuel, or le contrôle de processus est désactivé.</p> <p><b>Error correction</b> Activer le contrôle de processus pour le programme CN actuel ou adapter le programme CN</p>
230-0509	<p><b>Error message</b> Surv. de processus désactivée jusqu'au prochain démarrage de pgm.</p> <p><b>Cause of error</b> L'exécution du programme a été perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> Relancer l'exécution du programme CN</p>
230-050A	<p><b>Error message</b> Réabordage impossible lors du taraudage (backtrack)</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté une amorce au niveau du perçage fileté après une interruption de programme mais cela n'est pas possible compte tenu du réglage actuel (paramètre machine backTrack = TRUE).</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dégager manuellement l'outil du filetage et interrompre l'exécution du programme</li> <li>- Au besoin, définir le paramètre machine backTrack à la valeur FALSE</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>230-050B</b>	<p><b>Error message</b> Mouvement PLC interrompu sur l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Un mouvement d'axe a été interrompu par le programme CN car la cinématique a été activée au cours du mouvement (par ex. en changeant de mode de fonctionnement).</p> <p><b>Error correction</b> Le cas échéant, relancer le mouvement d'axe.</p>
<b>230-050D</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %1 %2 (axe non référencé)</p> <p><b>Cause of error</b> Surveillance du fin de course logiciel activée pour un axe non référencé. Le fait d'acquitter le message permet de dépasser le fin de course logiciel.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-050E</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de l'axe %2 obsolète</p> <p><b>Cause of error</b> Une entrée désormais utilisable a été trouvée dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b> L'entrée obsolète devrait être retirée de la configuration.</p>
<b>230-050F</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'activer l'option SIK "FS Control Loop Qty."</p> <p><b>Cause of error</b> L'option SIK #6-30-2 ne peut être activée que si l'option SIK 6-30-1 est elle aussi activée.</p> <p><b>Error correction</b> Activer l'option SIK #6-30-1.</p>
<b>231-4003</b>	<p><b>Error message</b> 4003 ARRET D'URGENCE actif (test d'ARRET D'URGENCE)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>231-4004</b>	<p><b>Error message</b> 4004 ARRET D'URGENCE inactif (test d'ARRET D'URGENCE)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-4005</b>	<b>Error message</b> 4005 Avertissement dépassement pointeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4007</b>	<b>Error message</b> 4007 Gate array ne délivre aucune interruption <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4008</b>	<b>Error message</b> 4008 Réponse à une commande hôte est arrivée trop tard <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4009</b>	<b>Error message</b> 4009 Interruption incorrecte (panne AC, arrêt d'urgence) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-400B</b>	<b>Error message</b> 400B Hôte est invité à réaliser la synchronisation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4011</b>	<b>Error message</b> 4011 Axe %1 : Mesure interrompue par un arrêt CN <b>Cause of error</b> Le cycle a été interrompu par un arrêt CN pendant la mesure. La mesure a été interrompue et les données rejetées. <b>Error correction</b> - Poursuivre le cycle avec Start CN - Répéter la mesure
<b>231-4110</b>	<b>Error message</b> 4110 Encrassement système de mesure (axe %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-4120</b>	<b>Error message</b> 4120 Dépassement de fréquence du système de mesure (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4130</b>	<b>Error message</b> 4130 Encrassement sur piste Z1 du système de mesure (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4140</b>	<b>Error message</b> 4140 Avertissement module de puissance: temp. refroidisseur sur axe %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4150</b>	<b>Error message</b> 4150 Avertissement module de puissance: axe %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4160</b>	<b>Error message</b> 4160 Registre d'état gate array = non enregistré (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4170</b>	<b>Error message</b> 4170 Erreur lors de la mesure de température (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4200</b>	<b>Error message</b> 4200 PLC: Entraînement en service (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4210</b>	<b>Error message</b> 4210 PLC: Entraînement n'est pas en service (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-4220</b>	<b>Error message</b> 4220 Détection des axes à l'arrêt (V=0 avec IQ_max): (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4230</b>	<b>Error message</b> 4230 Fin de la détection des axes à l'arrêt (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4240</b>	<b>Error message</b> 4240 Pré-alarme pour surveillance I <sup>2</sup> *t (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4250</b>	<b>Error message</b> 4250 Fin de la pré-alarme pour la surveillance I <sup>2</sup> *t (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4260</b>	<b>Error message</b> 4260 Limitation par surveillance I <sup>2</sup> *t <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4270</b>	<b>Error message</b> 4270 Fin de la limitation par surveillance I <sup>2</sup> *t (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4280</b>	<b>Error message</b> 4280 Erreur durant recherche REF (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4290</b>	<b>Error message</b> 4290 Décommutation d'entraînement (signal RDY inactif): (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-4300</b>	<b>Error message</b> 4300 Entraînement déverrouillé (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4310</b>	<b>Error message</b> 4310 Entraînement verrouillé, par ex. par arrêt d'urgence (axe: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4400</b>	<b>Error message</b> 4400 Erreur de poursuite trop élevée (axe : %1) <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'erreur de poursuite d'un axe dépasse l'une des limites d'erreur de poursuite.</li> <li>- L'accélération définie est trop élevée.</li> <li>- Le moteur ne se déplace pas malgré "Moteur On".</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage, augmenter la vitesse de rotation.</li> <li>- Eliminer les éventuelles sources de vibrations.</li> <li>- Si récurrent : informer le service après-vente.</li> <li>- Vérifier l'accélération (CfgFeedLimits/maxAcceleration)</li> <li>- Vérifier les limites de l'erreur de poursuite (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] ou servoLagMax[1/2])</li> <li>- Le courant du moteur ne doit pas être limité pendant l'accélération.</li> </ul>
<b>231-4810</b>	<b>Error message</b> 4810 CC (log): actual current value too high %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5100</b>	<b>Error message</b> 5100 Boucle sans fin: Surveillance de la durée (valeur: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5200</b>	<b>Error message</b> 5200 Correction de l'écart angulaire lors de l'alignement (valeur: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-5300</b>	<b>Error message</b> 5300 Dépassement de temps interruption vitesse de rotation (valeur: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5500</b>	<b>Error message</b> 5500 Panne d'arrêt d'urgence <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6002</b>	<b>Error message</b> 6002 Etat entrée "machine act." = 1 après "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6003</b>	<b>Error message</b> 6003 Etat entrée "machine act." = 0 après "hcSgMaschineEin" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6005</b>	<b>Error message</b> 6005 Déclenchement STOP1 dû à une erreur dans test T2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6006</b>	<b>Error message</b> 6006 Changeur d'outil: Modification sortie "SHS2" pour ouvrir mandrin <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6016</b>	<b>Error message</b> 6016 Déclenchement STOP2: Tension d'alimentation incorrecte <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-6017</b>	<b>Error message</b> 6017 Déclenchement STOP2: En dehors de la plage de température valide <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6018</b>	<b>Error message</b> 6018 Invite pour test d'effacement d'impulsion <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6100</b>	<b>Error message</b> 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6140</b>	<b>Error message</b> 6140 Surveillance de position négative avec stop 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6800</b>	<b>Error message</b> 6800 CC (Dbg): test code <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6810</b>	<b>Error message</b> 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6820</b>	<b>Error message</b> 6820 CC (log): autotest info <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6840</b>	<b>Error message</b> 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-6850</b>	<b>Error message</b> 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-8000</b>	<b>Error message</b> 8000 CC%2 Avertissement: Température élevée de la carte d'asservissement <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température sur la carte d'asservissement a dépassé un seuil d'alarme</li> <li>- La température ambiante est trop élevée</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le fonctionnement du ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8001</b>	<b>Error message</b> 8001 CC%2 Avertissement: Température basse de la carte d'asservissement <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température sur la carte d'asservissement est descendue en dessous d'un seuil d'alarme</li> <li>- La température ambiante est trop faible</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8002</b>	<b>Error message</b> 8002 CC%2 Avertissement: Vitesse ventilateur basse <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse du ventilateur dans l'unité d'asservissement CC est passée en dessous d'un seuil d'alarme</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8003 CC%2 Pré-alarme: Courant continu intermédiaire trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le courant continu intermédiaire du module d'alimentation a dépassé un seuil d'alarme</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la tension continue intermédiaire en:</li> <li>- réglant les rampes d'accélération/de freinage des axes/broches</li> <li>- Vérifier les paramètres-machine motPbrMax et motPMax</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8004 Logiciel de test CC chargé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande comporte un logiciel de test CC non validé et sans somme de contrôle de programme CRC valide</li> <li>- Aucune somme de contrôle CRC valide n'a été introduite dans le fichier binaire du logiciel CC</li> <li>- La version de logiciel MC ne gère pas la comparaison de sommes de contrôle CRC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Après l'acquittement d'erreur, ce logiciel peut être utilisé pour réaliser une mise en route ou un diagnostic d'erreur</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Lecture du log</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8005 Signal oscilloscope non supporté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422)</li> <li>- The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Please do not select the following signals: <ul style="list-style-type: none"> <li>- P mech.</li> <li>- P elec.</li> <li>- DSP debug</li> <li>- DC-link P</li> <li>- CC DIAG</li> <li>- I actual</li> <li>- Actl. Id</li> <li>- U nominal</li> <li>- int. Diag.</li> <li>- Motor A</li> <li>- Motor B</li> <li>- Max. Iq</li> </ul> </li> </ul>
<b>231-8010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8010 Défaut transfert LSV2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur lors du transfert de données avec protocole LSV2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valider l'erreur en appuyant sur la touche CE</li> <li>- L'erreur n'affecte pas les fonctions de la commande</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-8040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8040 Temp. refroidisseur UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température du refroidisseur de l'unité d'alimentation UV1xx trop élevée</li> <li>- Température trop élevée dans l'armoire électrique</li> <li>- Filtres encrassés</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans l'UV</li> <li>- Sonde thermique défectueuse</li> <li>- Si la température du refroidisseur continue à monter, l'unité sera décommutée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêter la machine et la faire refroidir</li> <li>- Continuer à travailler avec puissance moindre (réduire l'avance)</li> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Vérifier le climatiseur dans l'armoire électrique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8041 Iz excessif dans l'UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Courant continu intermédiaire de l'unité d'alimentation UV1xx trop élevé</li> <li>- Machine en surcharge pendant l'usinage de la pièce</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Continuer à travailler avec puissance moindre (réduire l'avance, changer l'outil émoussé, etc.)</li> </ul>
<b>231-8042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8042 CC%2 Temp. max. dépassée pour carte d'asservissement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température max. sur la carte d'asservissement (CC) a été dépassée</li> <li>- La température ambiante est trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le fonctionnement du ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8043</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8043 CC%2 Temp. sous temp. min. pour carte d'asserv.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température min. sur la carte d'asservissement (CC) a été dépassée</li> <li>- La température ambiante est trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8044</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8044 CC%2 Vitesse ventilateur trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse du ventilateur dans l'unité d'asservissement CC est passée en dessous du seuil de contrôle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le ventilateur</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8060</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8060 Cour. de fuite dans UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Problème d'isolation (par ex. moteur défectueux, salissures dans le variateur, humidité)</li> <li>- Vérifier le raccordement moteur au niveau de la mise à la terre</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le moteur</li> <li>- Vérifier le câble de puissance</li> <li>- Vérifier le variateur</li> </ul>
<b>231-8061</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8061 Module d'alimentation pas prêt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal 'en service' du module d'alimentation inactif après démarrage de l'asservissement</li> <li>- Disjoncteur ouvert</li> <li>- Erreur dans le programme automate</li> <li>- Module d'alimentation, variateur défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Essayer de redémarrer le variateur. Si l'erreur se reproduit:</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage (disjoncteur)</li> <li>- Vérifier le programme automate</li> <li>- Remplacer le module d'alimentation, le variateur</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8062</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8062 Val. limite: Uz trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tension continue intermédiaire min. délivrée par l'unité d'alimentation est passée en dessous de la valeur limite configurée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Défaillance de la tension d'alimentation sur le module d'alimentation</li> <li>- Consommation de puissance excessive des axes -&gt; Activer la limitation de puissance de la broche</li> </ul>
<b>231-8063</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8063 CC%2 timeout test état S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC active trop tard l'évaluation de l'état S après un test.</li> <li>- Durée max. de décommutation de test dépassée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8064</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8064 Powerfail AC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un 'AC-Fail' s'est produit en cours de fonctionnement. L'alimentation secteur a été temporairement interrompue. Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Coupure de courant</li> <li>- Défaillance de la tension secteur</li> <li>- Fusible défectueux au niveau de la tension secteur</li> <li>- Câblage défectueux au niveau de l'alimentation secteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier la qualité de l'alimentation secteur (défaillances possibles)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8065</b>	<p><b>Error message</b> 8065 Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b> Un 'DC-Fail' s'est produit en cours de fonctionnement et la tension continue intermédiaire est en dessous de la valeur limite spécifiée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension continue intermédiaire</li> <li>- Vérifier le contacteur de charge de la tension intermédiaire</li> <li>- Vérifier l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier la qualité de l'alimentation secteur (défaillances possibles)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8066</b>	<p><b>Error message</b> 8066 CC%2 Temp. max. dépassée pour carte d'asservissement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température max. sur la carte d'asservissement (CC) a été dépassée</li> <li>- La température ambiante est trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le fonctionnement du ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8067</b>	<p><b>Error message</b> 8067 CC%2 Temp. sous temp. min. pour carte d'asserv.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température min. sur la carte d'asservissement (CC) a été dépassée</li> <li>- La température ambiante est trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la climatisation de l'armoire électrique</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8068</b>	<p><b>Error message</b> 8068 CC%2 Vitesse ventilateur trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse du ventilateur dans l'unité d'asservissement CC est passée en dessous du seuil de contrôle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le ventilateur</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8069</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8069 Erreur IGBT module d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le module d'alimentation a été désactivé à la suite d'une erreur IGBT (surcharge).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la puissance consommée par les axes et la broche</li> <li>- Remplacer le module d'alimentation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-806A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806A Module enfichable SPI inconnu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le Module enfichable SPI (pour CC ou MC) est inconnu ou délivre une identification inconnue</li> <li>- Module enfichable SPI défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enlever le module enfichable SPI défectueux</li> <li>- Remplacer le module enfichable SPI défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-806B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806B Variateur Powerfail AC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power failure</li> <li>- Dropout in line power</li> <li>- Defective protection of the line power supply</li> <li>- Defective wiring of the line power supply</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
<b>231-806C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806C Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un 'DC-Fail' s'est produit en cours de fonctionnement et la tension continue intermédiaire est en dessous de la valeur limite spécifiée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension continue intermédiaire</li> <li>- Vérifier le contacteur de charge de la tension intermédiaire</li> <li>- Vérifier l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier la qualité de l'alimentation secteur (défaillances possibles)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8080 Uz UV 1xx trp grande</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension continue intermédiaire de l'unité d'alimentation trop élevée</li> <li>- Résistance de freinage défectueuse</li> <li>- Unité d'alimentation défectueuse (module d'injection/réinjection)</li> <li>- Rupture dans l'alimentation primaire (fusibles, fils, etc.)</li> <li>- Réinjection impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration (freinage de la broche)</li> <li>- Vérifier la résistance de freinage</li> <li>- Changer l'unité d'alimentation</li> <li>- Vérifier les fusibles, le câblage de l'alimentation primaire</li> </ul>
<b>231-8081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8081 Uz trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tension continue intermédiaire de l'unité d'alimentation est trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Défaillance de la tension d'alimentation sur le module d'alimentation</li> <li>- Puissance absorbée par les axes trop élevée-&gt;activer la limitation de puissance de la broche</li> <li>- Vérifier MP2192</li> </ul>
<b>231-8082</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8082 Signal de décommutation MC: -STO.A.MC.WD est actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le signal de décommutation "-STO.A.MC.WD" du MC est actif</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine CfgCycleTime -&gt; watchdogTime</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Décommutation d'entraînement du à une erreur interne au MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8086</b>	<p><b>Error message</b> 8086 Palpage déjà activé</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-8092</b>	<p><b>Error message</b> 8092 Durée cyc. asser. pos. err.</p> <p><b>Cause of error</b> - MC délivre une durée de cycle erronée pour l'asservissement de position CC - Un défaut de hardware s'est manifesté.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier la donnée de configuration ipoCycle - Changer la platine d'asservissement</p>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b> 8093 CC%2 Code communication HSCI=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - La surveillance de communication HSCI signale une erreur de transmission - Hardware d'un participant HSCI défectueux</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage HSCI - Remplacer le hardware défectueux - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 Paquet de données HSCI CC%2 non reçu Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Paquet de données HSCI CC%2 non reçu Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Paquet de données HSCI CC%2 non reçu Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Paquet de données HSCI CC%2 non reçu Code=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite dans la communication HSCI. Un paquet de données attendu n'a pu être réceptionné par l'appareil avec l'adresse HSCI indiquée.</p> <p>Code</p> <p>2101: Données cycliques manquantes</p> <p>2102: Données asynchrones manquantes</p> <p>2103: Données 2 asynchrones manquantes</p> <p>2104: Données cycliques de faible priorité manquantes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interruption sporadique de la communication HSCI due à un problème de contact (connecteur) ou perturbations EM extérieures</li> <li>- un problème de terre dans le système HSCI</li> <li>- une perturbation sur l'alimentation en tension d'un participant HSCI</li> <li>- une chute de la tension d'alimentation, une alimentation en tension trop faible ou trop grande d'un participant HSCI</li> <li>- Participant HSCI défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (connexion HSCI)</li> <li>- Vérifier la terre et la tension d'alimentation d'un participant HSCI</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: Données ID de l'app. HSCI erronées Code=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite dans la communication HSCI. A l'adresse indiquée ci-dessus de l'appareil HSCI ont été envoyées des données d'identification erronées par un appareil HSCI avec sécurité fonctionnelle FS.</p> <p>Code</p> <p>2201: Télégramme cyclique manquant</p> <p>2202: Télégramme de données contient une somme de contrôle CRC erronée</p> <p>2203: Télégramme de données contient un compteur Watchdog erroné</p> <p>2204: Télégramme de données contient une indication de canal erronée</p> <p>2205: Télégramme de données contient une adresse HSCI erronée</p> <p>2206: Télégramme de données contient un nombre erroné d'entrées</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration HSCI erronée (fichier IOC) ou Erreur de câblage</li> <li>- Participant HSCI défectueux</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre MC-CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre MC-CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre MC-CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite dans la communication HSCI. Un paquet de données attendu n'a pu être réceptionné par l'appareil avec l'adresse HSCI indiquée.</p> <p>Code</p> <p>2301: Télégramme manquant de MC à l'unité d'asservissement</p> <p>2302: Télégramme de données contient une somme de contrôle CRC erronée</p> <p>2303: Télégramme de données contient un compteur Watchdog erroné</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Problèmes de connexion HSCI sporadiques ou perturbations extérieures</li> <li>- Participant HSCI défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (connexion HSCI)</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre les CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre les CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre les CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur CC%2 dans le télégramme HSCI entre les CC Code=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est apparue dans la communication entre plusieurs unités d'asservissement CC 61xx ou UEC 1xx</p> <p>Code</p> <p>2401: Télégramme de transmission manquant entre les unités d'asservissement</p> <p>2402: Télégramme de données contient une somme de contrôle CRC erronée</p> <p>2403: Télégramme de données contient un compteur Watchdog erroné</p> <p>2404: Index erroné d'une unité d'asservissement</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interruption sporadique de la communication HSCI due à un problème de contact (connecteur) ou perturbations extérieures</li> <li>- Participant HSCI défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (connexion HSCI)</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p>8093 Erreur de config. CC%2 d'un appareil HSCI avec FS Code=%4 Adresse=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8093</b>	<b>Error message</b> 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5 8093 Message d'alarme CC%2 de l'appareil HSCI Code=%4 Adresse=%5
<b>231-8094</b>	<b>Error message</b> 8094 CC%2 HSCI Interv. échantillonnage non transmis <b>Cause of error</b> - Erreur de logiciel interne <b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente
<b>231-8130</b>	<b>Error message</b> 8130 Frein moteur défectueux %1 <b>Cause of error</b> - Frein moteur défectueux <b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Vérifiez la commande du frein moteur - Changez le moteur
<b>231-8150</b>	<b>Error message</b> 8150 Orientation de champ réussie %1 <b>Cause of error</b> - Orientation de champ réussie <b>Error correction</b> - Appuyez sur CE pour valider le message

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8160</b>	<p><b>Error message</b> 8160 Courant effectif trop élevé %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le courant max. admissible du module de puissance a été dépassé</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'optimisation de l'asservissement de courant - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier le tableau moteurs, le tableau des modules de puissance ainsi que les données de configuration - Vérifier le système au niveau des courts-circuits</p>
<b>231-8190</b>	<p><b>Error message</b> 8190 Erreur mesure TNCopt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - La mesure TNCopt a été interrompue.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la version de TNCopt - Vérifier si l'entraînement est actif - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-81A0</b>	<p><b>Error message</b> 81A0 Canal diagnostic invalide %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Un canal CC-diag non valide a été sélectionné dans l'oscilloscope.</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner un autre canal</p>
<b>231-81A1</b>	<p><b>Error message</b> 81A1 CC %2 axe %1 : Canal DSP Debug %4 invalide</p> <p><b>Cause of error</b> - Le signal de débogage DSP sélectionné sur l'oscilloscope est invalide.</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner un autre signal</p>
<b>231-81A2</b>	<p><b>Error message</b> 81A2 Axe %1: Nombre de canaux par variateur dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre maximal de canaux d'oscilloscope possible par appareil a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> Réduisez le nombre de canaux d'oscilloscope pour l'appareil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-81A3</b>	<p><b>Error message</b> 81A3 Axe %1: Nombre de canaux par système de mesure dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre maximal de canaux d'oscilloscope possible par appareil a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> Réduisez le nombre de canaux d'oscilloscope pour l'appareil.</p>
<b>231-81A4</b>	<p><b>Error message</b> 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p><b>Cause of error</b> The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre maximal de canaux d'oscilloscope possible par appareil a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> Réduisez le nombre de canaux d'oscilloscope pour l'appareil.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 Syst. de mesure %1 : nombre de canaux d'oscilloscope dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre maximal de canaux possibles sur l'oscilloscope a été dépassé pour cet appareil.</p> <p><b>Error correction</b> Réduisez le nombre de canaux d'oscilloscope pour cet appareil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-81B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>81B0 Erreur com. DQ Var %1 Po=%4 Dev=%5 Erreur=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication DRIVE-CLiQ vers le variateur de l'axe indiqué est perturbée</li> <li>- Communication DRIVE-CLiQ à la sortie indiquée (Po=Port) a été interrompue</li> <li>- Code d'erreur (erreur) de DSA-gauche (troisième info suppl.) :</li> <li>- sortie en décimal, à interpréter en binaire, comportant 8 bits :</li> </ul> <p>Bit(s) Signification</p> <p>7 Interruption déclenchée</p> <p>6..5 Groupe d'erreur:</p> <p>'00' Erreur de réception de télégramme</p> <p>'01' divers Erreur de réception</p> <p>'10' Erreur d'émission</p> <p>'11' divers Erreur</p> <p>4 Télégramme trop tôt</p> <p>3..0 différenciation proche:</p> <p>0x1: Erreur CRC</p> <p>0x2: Télégramme trop court</p> <p>0x3: Télégramme trop long</p> <p>0x4: Octet de longueur erroné</p> <p>0x5: Type de télégramme erroné</p> <p>0x6: Adresse erronée</p> <p>0x7: Télégramme SYNC manquant</p> <p>0x8: Télégramme SYNC inattendu</p> <p>0x9: Recevoir bit d'ALARME</p> <p>0xA: Signe de vie manquant</p> <p>0xB: Erreur de synchronisation de la communication cyclique des données</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage DRIVE CLiQ</li> <li>- Remplacer le variateur</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-81C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>81C0 Erreur com. DQ Enc-Mot %1 Po=%4 Dev=%5 Erreur=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication DRIVE-CLiQ vers le capteur de vitesse (encodeur moteur) de l'axe indiqué est perturbée.</li> <li>- Communication DRIVE-CLiQ à la sortie indiquée (Po=Port) a été interrompue.</li> <li>- Code d'erreur (erreur) de DSA-gauche (troisième info suppl.) :</li> <li>- sortie en décimal, à interpréter en binaire, comportant 8 bits :</li> </ul> <p>Bit(s) Signification</p> <p>7 Interruption déclenchée</p> <p>6..5 Groupe d'erreur:</p> <p>'00' Erreur de réception de télégramme</p> <p>'01' divers Erreur de réception</p> <p>'10' Erreur d'émission</p> <p>'11' divers Erreur</p> <p>4 Télégramme trop tôt</p> <p>3..0 différenciation proche:</p> <p>0x1: Erreur CRC</p> <p>0x2: Télégramme trop court</p> <p>0x3: Télégramme trop long</p> <p>0x4: Octet de longueur erroné</p> <p>0x5: Type de télégramme erroné</p> <p>0x6: Adresse erronée</p> <p>0x7: Télégramme SYNC manquant</p> <p>0x8: Télégramme SYNC inattendu</p> <p>0x9: Recevoir bit d'ALARME</p> <p>0xA: Signe de vie manquant</p> <p>0xB: Erreur de synchronisation de la communication cyclique des données</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage DRIVE CLiQ</li> <li>- Vérifier la connexion du système de mesure</li> <li>- Remplacer l'encodeur vitesse</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-8300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8300 Frein moteur défectueux %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frein moteur défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Avertissement:</p> <p>Dans certaines circonstances, les axes suspendus ne sont pas supportés. L'axe risque de tomber.</p> <p>Ne pas pénétrer la plage de danger sous l'axe !</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avant la désactivation, amener l'axe en position de sécurité</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier la commande de frein moteur</li> <li>- Changer le moteur</li> </ul>
<b>231-8310</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8310 Aucun courant test frein. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le moteur n'est pas raccordé correctement</li> <li>- Le variateur n'est pas raccordé correctement</li> <li>- Variateur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le câblage du moteur et du variateur.</li> <li>- Vérifiez le variateur.</li> <li>- Vérifiez le moteur.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8320</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8320 PIC: Valeur effective différente de la valeur nominale %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cause possible :</p> <p>La plage de mesure du courant du variateur n'a pas été définie conformément à la plage définie dans la configuration.</p> <p>Ce message s'affiche par exemple si une nouvelle unité d'asservissement CC a été intégrée, ou si une modification inattendue a été apportée à la configuration.</p> <p>"PIC" désigne un microcommutateur qui se trouve à l'intérieur du variateur et qui gère la commutation et le retour d'information de la plage de mesure du courant.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur nominale (valeur dans la colonne S du tableau d'unités de puissance) = 1, mais :</li> <li>- pas de PIC disponible</li> <li>- impossible d'activer le PIC</li> <li>- accès au PIC désactivé (paramètre machine motEncCheckOff, Bit16=1)</li> <li>- Valeur nominale (valeur dans la colonne S du tableau d'unités de puissance) = 0, mais :</li> <li>- L'accès au PIC est désactivé (paramètre machine motEncCheckOff, Bit16=1) et le PIC a déjà été mis à 1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'unité de puissance entrée dans la configuration machine</li> <li>- Vérifier la valeur nominale du PIC (valeur dans la colonne S du tableau d'unités de puissance)</li> <li>- Au besoin, modifier la fréquence du PWM (à <math>\geq 5</math> kHz)</li> <li>- Le cas échéant, remplacer l'unité de puissance</li> </ul>
<b>231-8330</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8330 Test de freinage interrompu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test de freinage interrompu par</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'automate avec le module 9161 = 0</li> <li>- signal de validation manquant (arrêt d'urgence, X150, ...)</li> <li>- autre message d'erreur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme automate</li> <li>- Vérifier les signaux de validation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8420 Température du module de puissance trop élevée %2.s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axe surchargé (courant, température)</li> <li>- Refroidissement insuffisant dans l'armoire électrique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduction de la charge</li> <li>- Vérifier le refroidissement dans l'armoire électrique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8430 Erreur lors du changement d'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un axe encore sous asservissement a été sorti de la configuration machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme automate et le modifier si nécessaire</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration axisMode</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8440</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8440 Orientation de champ réussie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientation de champ terminée avec succès.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Validez le message avec CE.</li> </ul>
<b>231-8600</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8600 Pas de commande %1 "marche entraînement"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'asservissement de vitesse attend l'instruction "Marche entraînement"; le programme automate n'a pas émis d'instruction "Marche entraînement"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez le programme automate</li> <li>- Contactez le service après-vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8610</b>	<p><b>Error message</b> 8610 Valeur I2T trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b> - La charge de l'entraînement est trop élevée dans la durée</p> <p><b>Error correction</b> - Réduire la charge ou la durée - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier le tableau moteurs, le tableau des modules de puissance ainsi que les données de configuration - Vérifier si le moteur et le module de puissance sont conçus pour cette charge</p>
<b>231-8620</b>	<p><b>Error message</b> 8620 Charge trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b> - L'entraînement a le courant max. et ne peut plus accélérer - Charge (couple de rotation, force) de l'entraînement trop élevée</p> <p><b>Error correction</b> - Réduire la charge de l'entraînement - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier le tableau moteurs, le tableau des modules de puissance ainsi que les données de configuration - Vérifier si le moteur et le module de puissance sont conçus pour cette charge</p>
<b>231-8630</b>	<p><b>Error message</b> 8630 Courant effectif trop élevé %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le courant max. admissible du module de puissance a été dépassé</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'optimisation de l'asservissement de courant - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier le tableau moteurs, le tableau des modules de puissance ainsi que les données de configuration - Vérifier le système au niveau des courts-circuits</p>
<b>231-8640</b>	<p><b>Error message</b> 8640 Valeur I2T du moteur est trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b> - La charge du moteur est trop élevée dans la durée</p> <p><b>Error correction</b> - Réduire la charge ou la durée - Vérifier le tableau moteurs et la donnée de configuration - Vérifier si le moteur est conçu pour cette charge - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8650</b>	<p><b>Error message</b> 8650 Valeur I2T du module de puissance trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La charge du module de puissance est trop élevée dans la durée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la charge ou la durée</li> <li>- Vérifier le module de puissance et la donnée de configuration</li> <li>- Vérifier si le module de puissance est conçu pour cette charge</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8680</b>	<p><b>Error message</b> 8680 DQ Variateur %: Limitation courant max.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le courant max. utilisé par le variateur est inférieur au courant max. du tableau variateurs.</li> <li>- Avec une fréquence PWM &gt; 4kHz: Par Derating, le courant de sortie a trop chuté.</li> <li>- L'alternance de charge du variateur a été dépassée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la fréquence PWM.</li> <li>- Réduire l'alternance de charge du variateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8690</b>	<p><b>Error message</b> 8690 Orient. de champ réussie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientation de champ réussie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appuyez sur CE pour valider le message</li> </ul>
<b>231-8800</b>	<p><b>Error message</b> 8800 Signal LT-RDY inactif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivation du variateur pendant l'asservissement d'un axe vertical (responsable = axe vertical).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le programme PLC.</li> <li>- Vérifiez le câblage du variateur.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8810</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8810 Signal LT-RDY inactif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivation du variateur pendant l'asservissement d'un axe vertical (responsable = axe vertical).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le programme PLC.</li> <li>- Vérifiez le câblage du variateur.</li> </ul>
<b>231-8820</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8820 Angle de champ inconnu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'angle de champ du moteur au point de référence du capteur de motorisation n'a pas encore été déterminé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans la donnée de configuration motFieldAdjustMove</li> <li>- Si nécessaire, déterminer l'angle de champ en mode "optimisation de l'asservissement de courant" (appuyer sur la softkey "FIELD ORIENT.")</li> </ul> <p>Attention: Le moteur doit pouvoir tourner librement (pas de serrage, pas d'axe suspendu, pas de limitations mécaniques).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le "type de système de mesure" dans le tableau moteurs</li> </ul>
<b>231-8830</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8830 EnDat: pas d'angle de champ %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'angle de champ d'un moteur équipé d'un système de mesure EnDat non aligné n'a pas été défini</li> <li>- Le numéro de série EnDat importé ne correspond pas au numéro de série EnDat mémorisé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Si nécessaire, déterminer l'angle de champ en mode "optimisation de l'asservissement de courant" (appuyer sur la softkey "FIELD ORIENT.")</li> <li>- Vérifier la ligne "type de système de mesure" dans le tableau moteurs</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration motEncType</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8840</b>	<p><b>Error message</b> 8840 Axe non disponible %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Instruction de démarrage pour un axe non disponible.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Vérifiez la version du logiciel.</p>
<b>231-8850</b>	<p><b>Error message</b> 8850 Entraînement encore actif %1</p> <p><b>Cause of error</b> - La mesure de position (piste Z1) a été lancée alors que l'entraînement était encore activé.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Vérifiez la version du logiciel.</p>
<b>231-8860</b>	<p><b>Error message</b> 8860 Fréqu. d'entrée du capteur de vitesse %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Perturbations sur les signaux du système de mesure de vitesse - Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité - Pénétration d'humidité dans le moteur</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier les signaux du système de mesure - Vérifier le blindage</p>
<b>231-8870</b>	<p><b>Error message</b> 8870 Fréqu. d'entrée du capteur de position %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Perturbations sur les signaux du système de mesure de position - L'humidité a pénétré</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier les signaux du système de mesure - Vérifier le blindage</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8880</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8880 Pas de validation pendant recherche de l'angle de champ %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Validation supprimée pendant la recherche de l'angle de champ (programme PLC, arrêt d'urgence, X150/X151, fonction de surveillance, par exemple).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le programme PLC (cause la plus fréquence)</li> </ul>
<b>231-8890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8890 TRC: Type de moteur incorrect %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe pour lequel a été activée la compensation d'ondulation de couple au moyen de MP2260.x n'est pas entraîné par un moteur synchrone ou un moteur linéaire.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Pour désactiver la compensation, effacer la valeur introduite dans MP2260.x</li> </ul>
<b>231-88A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88A0 TRC: CN incorrecte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier de compensation a été généré par une autre commande que celle-ci. Le fait d'utiliser un fichier de compensation issu d'une autre commande n'est pas autorisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Définir à nouveau les paramètres de compensation avec TNCopt sous Optimisation/Torque Ripple Compensation</li> <li>- Pour désactiver la compensation, effacer la valeur introduite dans MP2260.x</li> </ul>
<b>231-88B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88B0 TRC: Fichier incorrect – moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier de compensation a été généré par un moteur équipé d'un autre capteur de vitesse avec interface EnDat que celui-ci. Le fait d'utiliser un fichier de compensation issu d'une autre commande n'est pas autorisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Définir à nouveau les paramètres de compensation avec TNCopt sous Optimisation/Torque Ripple Compensation</li> <li>- Pour désactiver la compensation, effacer la valeur introduite dans MP2260.x</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-88C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88C0 Vitesse nominale max. du moteur % dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Axe: L'avance max. est supérieure à la vitesse de rotation max. du moteur (N-MAX) multipliée par la donnée de configuration distPerMotorTurn</li> <li>- Broche: La vitesse de rotation max. est supérieure à la vitesse de rotation max. du moteur (N-MAX) multipliée par le rapport de réduction</li> <li>- La relation entre le nombre de traits du système de mesure de position et le nombre de traits du capteur de motorisation est erronée</li> <li>- Valeur N-Max introduite dans le tableau moteurs est erronée</li> <li>- Introduction incorrecte dans la donnée de configuration motName</li> <li>- EcoDyn: Avec l'avance sélectionnée, le tension max. admissible est dépassée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier N-MAX dans le tableau moteurs</li> <li>- Vérifier les données de configuration maxFeed, manual-Feed et distPerMotorTurn</li> <li>- Vérifier les données de configuration pour la vitesse de broche</li> <li>- Vérifier la colonne STR dans le tableau moteurs ainsi que le nombre de traits dans la séquence de paramètres de la broche (donnée de configuration posEncoderIncr)</li> <li>- Vérifier toutes les données de configuration sous CfgServo-Motor</li> </ul>
<b>231-88D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88D0 Compensation cinématique %1 impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Compensation cinématique possible via fichier de compensation seulement pour</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- axes Double-Speed</li> <li>- fréquences PWM inférieures ou égales à 5kHz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres-machine:</li> <li>- Vérifier le contenu de SelAxType</li> <li>- Vérifier le contenu de AmpPwmFreq</li> <li>- Vérifier le fichier de compensation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-88E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88E0 Test de freinage %1 impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un test de freinage est impossible car l'axe n'est pas asservi.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Défaut de logiciel</li> </ul>
<b>231-88F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>88F0 "Etat prêt" pour module alimentation et variateur manque %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alors que l'entraînement était en mode d'asservissement, le signal Ready du variateur et le signal Ready du module d'alimentation étaient inactifs.</li> <li>- Causes possibles:</li> <li>- UV désactivée par X70</li> <li>- Désactivation d'erreur de l'UV:</li> <li>- Défaillance de la tension d'alimentation</li> <li>- Tension intermédiaire trop élevée</li> <li>- Tension intermédiaire trop faible</li> <li>- Courant intermédiaire trop élevé</li> <li>- PLC ou câblage externe désactive l'UV</li> <li>- Impulsions parasites sur le câblage CC -&gt; UV, CC -&gt; UM</li> <li>- Unité d'asservissement CC défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les LEDs de diagnostic sur l'UV en cas d'erreur</li> <li>- Vérifier l'alimentation en tension de l'UV</li> <li>- Vérifier le signal de validation sur X70</li> <li>- Avec une alimentation sans réinjection de courant sur le réseau, vérifier si la résistance de freinage est raccordée</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Remplacer le module d'alimentation et le module de puissance</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8900 Vit. Rot.nom. &gt; %5 1/min: affaib. champ inactif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'affaiblissement de champ n'est pas actif (paramètre machine ampVoltProtection = 0)</li> <li>- La vitesse de rotation nominale était supérieure à celle possible sans affaiblissement de champ</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activer l'affaiblissement de champ (Paramètre machine ampVoltProtection différent de 0)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8910</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8910 Vitesse trop élevée pour enregist. position rotor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une vitesse trop élevée a été constatée lors de l'enregistrement de la position du rotor</li> <li>- Cause 1: L'enregistrement de la position du rotor est exécuté sur un axe vertical sans compensation de poids</li> <li>- Cause 2: Le moteur est situé dans une position de commutation non favorable. L'axe commande une position donnée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pour cause 1: Exécuter une autre méthode d'enregistrement de la position du rotor. On ne peut utiliser qu'une méthode permettant d'exécuter l'enregistrement de la position du rotor à l'arrêt.</li> <li>- pour cause 2: Relancer l'enregistrement de la position du rotor.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-89F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>89F0 Entrée automate inactive %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans MP4130.0, il y a une entrée automate rapide qui est définie mais qui reste inactive malgré l'activation de l'entraînement.</li> <li>- L'entrée automate rapide n'est pas activée avec W522.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le programme automate</li> <li>- Vérifier l'entrée automate rapide (MP4130.0)</li> </ul>
<b>231-8A00</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A00 Pas de valid. variateur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé car l'activation du variateur via -SH1 manque.</li> <li>- Disjoncteur principal et de charge non fermé sur l'unité d'alimentation (par ex. connecteur X70 sur UV)</li> <li>- Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X71 et X72 sur UV, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive)</li> <li>- Câble bus PWM interrompu</li> <li>- Coupure dans l'armoire électrique (bus de l'appareil, nappe)</li> <li>- Variateur défectueux (unité d'alimentation et/ou modules de puissance, variateur compact)</li> <li>- L'interface PWM sur la commande est défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8A10</b>	<p><b>Error message</b> 8A10 AC fail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activation de l'entraînement impossible en raison d'un signal AC fail actif (alimentation en courant).</li> <li>- Il manque au moins une phase sur le raccordement primaire du module d'alimentation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation en courant</li> <li>- Tester l'alimentation en courant</li> </ul>
<b>231-8A20</b>	<p><b>Error message</b> 8A20 Powerfail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activation de l'entraînement impossible en raison d'un signal powerfail actif (alimentation en courant).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation en courant</li> <li>- Tester l'alimentation en courant</li> <li>- Mesurer la tension continue intermédiaire</li> </ul>
<b>231-8A30</b>	<p><b>Error message</b> 8A30 Validation motor. (I32) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé car l'activation de l'entraînement via I32 manque.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage de la boucle d'arrêt d'urgence</li> <li>- Vérifier le câblage correspondant aux conditions d'activation de l'entraînement (par exemple, contact de porte, touches de validation)</li> <li>- Mesurer 24V- sur la borne X42/plot33</li> </ul>
<b>231-8A40</b>	<p><b>Error message</b> 8A40 Valid. groupe d'axes %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise sous tension de l'entraînement impossible par manque d'activation de l'asservissement moteur pour groupes d'axes (X150/X151).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier l'enfichage du connecteur sur X150/X151</li> <li>- Vérifier le câblage de X150/X151</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration optionnelle driveOff-Group</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8A50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A50 Variateur n'est pas prêt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activation de l'entraînement impossible car un variateur n'est pas en service (signal RDY).</li> <li>- Avec platines d'interface pour variateur Siemens le second axe n'est pas validé</li> <li>- Pas de signaux de commutation sur les contacteurs ou relais</li> <li>- Variateur compact, boîtier d'alimentation du variateur ou module de puissance défectueux</li> <li>- Coupure du câble bus variateur (bus d'alimentation, bus de l'appareil, bus PWM)</li> <li>- L'interface PWM sur la commande est défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer la coupure dans l'armoire électrique</li> <li>- Remplacer le variateur compact, boîtier d'alimentation du variateur ou module de puissance</li> <li>- Remplacer le câble défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8A60</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A60 Angle de champ incorrect %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé car il manque une information relative à l'angle de champ.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Vérifiez les entrées du tableau moteur (système de mesure)</li> <li>- Si nécessaire, déterminez l'angle de champ</li> </ul>
<b>231-8A70</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A70 Changement motor. actif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé en raison d'un changement de tête ou d'une commutation étoile/triangle.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Vérifiez le programme automate</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8A80</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A80 Acquittement err. manque %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé car une erreur n'a pas été acquittée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appuyez sur l'arrêt d'urgence et activez à nouveau</li> <li>- Activez l'alimentation de la commande</li> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage de l'arrêt d'urgence</li> </ul>
<b>231-8A90</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A90 Module de sécurité %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Commande sans orientation vers concept de sécurité:</li> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé car le module de sécurité est verrouillé</li> <li>- Désactivation de l'entraînement par retrait de la validation externe d'entraînement sur l'entrée du module de sécurité</li> <li>- Module de sécurité défectueux (le changer)</li> <li>- Commande orientée vers concept de sécurité:</li> <li>- L'entraînement ne peut pas être activé en raison de la situation de fonctionnement de la machine</li> <li>- L'entraînement a été désactivé en raison d'un changement vers une situation de fonctionnement non autorisée de la machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Le module de sécurité n'est connecté que sur CC:</li> <li>- Commutez la validation externe d'entraînement sur le module de sécurité (appliquer 24 V) via l'entrée correspondante</li> <li>- Les modules de sécurité sont connectés sur MC et CC:</li> <li>- Tous les entraînements:</li> <li>- Vérifiez la fonction de contact de la porte de protection</li> <li>- Supprimez l'arrêt d'urgence</li> <li>- Entraînement de broche seulement:</li> <li>- Vérifiez le mandrin (fermeture)</li> <li>- Vérifiez la touche de validation</li> <li>- Vérifiez la position du commutateur à clé</li> <li>- Changer le(s) module(s) de sécurité</li> </ul>
<b>231-8AA0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AA0 Franchissement réf. %1 interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une valeur de référence a été requise pendant qu'un cycle de palpation était activé</li> <li>- Erreur logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8AB0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AB0 Palpage %1 interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un cycle de palpage a été lancé alors que le franchissement de marque de référence était activé</li> <li>- Erreur logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-8AD0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AD0 Acti. ass. mot. manque (signal: "-STO.A.MC.WD" actif)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'activation des entraînements est impossible car l'activation de l'asservissement moteur manque</li> <li>- Le MC ne déclenche pas le signal de décommutation '-STO.A.MC.WD'</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8AE0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AE0 Activation asserv. moteur manque sur l'axe %1 (signal: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'opération de mise sous tension a été interrompue à cause de la présence d'une erreur :</li> </ul> <p>1 = Signal -ES.A actif (arrêt urgence MC) pendant la mise sous tension (Arrêt d'urgence actionné pendant la mise sous tension)</p> <p>2 = Signal -ES.A.HW actif (arrêt d'urgence MC, manivelle) pendant la mise sous tension (Arrêt d'urgence actionné pendant la mise sous tension)</p> <p>4 = Signal -ES.B.HW actif (arrêt d'urgence CC, manivelle) pendant la mise sous tension (Arrêt d'urgence actionné pendant la mise sous tension)</p> <p>5 = La mise sous tension est interdite, car une erreur n'a pas été acquittée</p> <p>6 = erreur interne de logiciel: module d'axes/Gate-Array non disponibles</p> <p>7 = signal d'erreur interne -STO.B.CC.WD actif lors de la mise sous tension</p> <p>8 = signal d'erreur interne -N0 actif lors de la mise sous tension</p> <p>9 = erreur interne: erreur PWM active lors de la mise sous tension</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage de l'arrêt d'urgence</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8AF0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AF0 Système de mesure %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Règle ou ruban de mesure encrassé ou défectueux</li> <li>- Tête caprice encrassée ou défectueuse</li> <li>- Câble signal défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> <li>- Encrassement du système de mesure de position</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux</li> <li>- Platine d'asservissement moteur défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer le système de mesure de position</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur (ou mieux, la commande)</li> </ul>
<b>231-8B10</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B10 Sens déplacement %1 erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée DIR incorrecte dans le tableau moteur.</li> <li>- Raccordement puissance incorrect du moteur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez l'entrée DIR dans le tableau moteur.</li> <li>- Vérifiez le raccordement puissance du moteur.</li> </ul>
<b>231-8B20</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B20 Erreur %1 orientation champ</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientation de champ impossible en raison des circonstances mécaniques</li> <li>- Relation incorrecte entre le champ électrique et le déplacement mécanique du moteur</li> <li>- Signal défectueux du capteur de motorisation</li> <li>- Raccordement moteur défectueux</li> <li>- Freins mécaniques non desserrés</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration (course pour nombre de périodes de signal, nombre de périodes de signal)</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration (déplacement pour un tour de moteur)</li> <li>- avec moteur linéaire: Vérifier le tableau moteurs (colonne STR)</li> <li>- Vérifier le raccordement du système de mesure de vitesse de rotation</li> <li>- Vérifier le raccordement du moteur</li> <li>- Desserrer les freins pendant l'orientation</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
231-8B30	<p><b>Error message</b></p> <p>8B30 Temp. moteur %1 trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- La température du moteur mesurée est trop élevée</li><li>- Aucune sonde thermique n'existe</li><li>- Câble du capteur de motorisation défectueux (rupture de fil)</li><li>- Entrée incorrecte dans le tableau moteurs</li><li>- La sonde thermique installée est défectueuse ou ce n'est pas la bonne</li><li>- Ficher signal: Mauvais contact</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laisser refroidir le moteur</li><li>- Prendre contact avec le service après-vente</li><li>- Vérifier le câble du capteur de motorisation</li><li>- Vérifier l'introduction dans le tableau moteurs</li><li>- Mesurer la sonde thermique</li></ul>

Numéro d'erreur	Description
231-8B40	<p><b>Error message</b></p> <p>8B40 Pas de val. entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variateur n'est pas en service</li> <li>- Pas de déblocage d'impulsion pour le module de puissance</li> <li>- Uz trop élevée</li> <li>- Signal Power-fail actif</li> <li>- Avec commandes numériques M: Entrée I32 inactive</li> <li>- Avec commandes numériques P: Activation de l'asservissement</li> </ul> <p>moteur inactive sur X50</p> <p>Et en complément pour 246 261-xx (asservissement de courant digital):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour l'axe indiqué, un type de moteur non autorisé (par ex. un moteur linéaire) a été sélectionné.</li> <li>- La CC reçoit une instruction "Drive on" pour un axe qui n'existe pas.</li> <li>- Le module de puissance n'est pas en service au démarrage de l'orientation de champ. Le signal Ready sur le câble PWM permet de vérifier que le module de puissance est bien en service.</li> <li>- Le module de puissance n'est pas en service au démarrage de l'optimisation de l'asservissement de courant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Vérifiez l'activation et le câblage pour le déblocage d'impulsion</li> <li>- Vérifiez Uz</li> <li>- Vérifiez la boucle d'arrêt d'urgence</li> <li>- Pour un système sans réinjection de courant sur le réseau: La résistance de freinage est-elle raccordée?</li> <li>- Pour un système avec réinjection de courant sur le réseau: La réinjection de courant est-elle activée?</li> <li>- Vérifiez la mise à la terre et le blindage des câbles</li> <li>- Changez le module de puissance</li> <li>- Pour les systèmes-varianteurs SIEMENS: Changez la carte d'interface</li> <li>- Changez la platine d'asservissement</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8B50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B50 Module d'axe %1 non prêt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X71 et X72 sur UV, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive)</li> <li>- Câble bus PWM interrompu</li> <li>- L'interface PWM sur la commande est défectueuse</li> <li>- Module d'axe défectueux</li> <li>- Pas de déblocage d'impulsion pour le module de puissance</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer le module de puissance</li> <li>- Changer la carte HEIDENHAIN pour Simodrive</li> <li>- Changer le câble bus PWM</li> </ul>
<b>231-8B60</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B60 Coupure courant surcharge %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de sous-tension, de température ou de court-circuit d'un IGBT à l'intérieur du variateur a réagi.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire refroidir le variateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier l'optimisation de l'asservissement de courant</li> <li>- Vérifier le raccordement moteur au niveau du court-circuit</li> <li>- Vérifier le bobinage du moteur au niveau du court-circuit</li> <li>- Changer le module de puissance</li> </ul>
<b>231-8B70</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B70 Verrouillage externe d'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La mise sous tension de l'entraînement est bloquée par un ou plusieurs signaux externes</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez les signaux de validation externes (ARRET D'URGENCE, PFAIL, NO).</li> <li>- Vérifiez le programme PLC.</li> <li>- Vérifiez le câblage externe.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8B80</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B80 Arrêt externe d'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement a été mis hors tension par un signal externe.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez les signaux de validation externes (ARRET D'URGENCE, PFAIL, NO).</li> <li>- Vérifiez le programme PLC.</li> <li>- Vérifiez le câblage externe.</li> </ul>
<b>231-8B90</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B90 Asservissement de courant non prêt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Code d'erreur: %x</li> <li>- Le module de puissance ou l'asservissement de courant n'est pas prêt lors de la mise sous tension.</li> <li>- L'entraînement n'est pas à l'arrêt lors de la mise sous tension.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le blocage d'impulsion</li> <li>- Vérifier l'entrée de vitesse</li> </ul>
<b>231-8BA0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BA0 Signal de réf. ou nombre de traits %1 incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte pour le nombre de traits sous STR dans le tableau moteurs</li> <li>- Signal de référence défectueux</li> <li>- Impulsions parasites</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux (rupture ou court-circuit)</li> <li>- Règle ou ruban de mesure encrassé ou défectueux</li> <li>- Tête caprice encrassée ou défectueuse</li> <li>- Câble signal défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifier l'introduction dans le tableau moteurs</li> <li>- Vérifier les signaux du système de mesure de vitesse de rotation ou de vitesse (PWM 8)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure (rupture ou court-circuit) sous charge mécanique (coudage, étirement, etc.)</li> <li>- Vérifier le blindage et le raccordement du blindage sur le câble du système de mesure</li> <li>- Changer le câble du système de mesure</li> <li>- Changer le moteur</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8BB0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BB0 Température du moteur trop basse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température mesurée pour le moteur est trop basse</li> <li>- Sonde de température incorrectement connectée (court-circuit)</li> <li>- Sonde de température défectueuse</li> <li>- Sonde de température incorrecte (KTY84 exigée)</li> <li>- Défaut de matériel sur platine d'entrée du système de mesure</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage</li> <li>- Vérifiez la température de la sonde</li> <li>- Désactivez la surveillance de la limite de température basse avec CfgServoMotor-&gt;MotEncCheckOff, bit 5</li> <li>- Changez la platine d'entrée du système de mesure</li> </ul>
<b>231-8BC0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BC0 Courant mot. %1 trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvais moteur ou module de puissance sélectionné</li> <li>- Broche U/f: Pente de la rampe trop élevée</li> <li>- Module de puissance défectueux</li> <li>- Câble du moteur défectueux (court-circuit)</li> <li>- Moteur défectueux (court-circuit, mise à la terre)</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Avez-vous sélectionné le bon moteur et le bon module de puissance?</li> <li>- Broche U/f: Régler à nouveau la pente de la rampe (OEM)</li> <li>- Vérifier le câble du moteur au niveau de la mise à la terre et des courts-circuits</li> <li>- Changer le module de puissance</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8BD0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BD0 Err. poursuite %1 trp grande</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'erreur de poursuite d'un axe déplacé est supérieure à la valeur indiquée dans la donnée de configuration CfgControl-lerAuxil-&gt;servoLagMax2.</li> <li>- L'accélération programmée est trop élevée.</li> <li>- Le moteur ne se déplace pas bien que "Entraînement actif".</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance d'usinage, augmenter la vitesse de rotation.</li> <li>- Éliminer les éventuelles sources vibratoires.</li> <li>- Si le défaut persiste: Prendre contact avec le service après-vente.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le paramètre CfgFeedLimits-&gt;maxAcceleration</li> <li>- Le courant moteur ne doit pas être limité pendant l'accélération</li> </ul>
<b>231-8BE0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BE0 Système de mesure défectueux %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Distance nominale entre deux marques de référence incorrecte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la ligne dans le tableau moteur ou CfgAxisHardware-&gt;posEncoderRefDist.</li> <li>- Vérifiez si le signal de référence est perturbé.</li> </ul>
<b>231-8BF0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8BF0 Vitesse broche trop faible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vitesse de déplacement de la broche trop faible en raison d'une surcharge</li> <li>- Si la puissance de fraisage est trop grande (fraisage de puissance), la vitesse de rotation de la broche diminue</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la profondeur de passe ou la vitesse de déplacement</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8C00</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C00 Système de mesure sur entrée de vitesse %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucun signal de mesure du capteur de motorisation</li> <li>- Rupture du câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal du capteur de motorisation manque ou trop faible</li> <li>- Encrassement du capteur de motorisation</li> <li>- Paramétrage erroné de posEncoderResistor lors de l'utilisation d'un câble externe Y</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le fonctionnement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier l'amplitude du capteur de motorisation.</li> <li>- Vérifier la configuration du paramètre-machine PosEncoderResistor. Lors d'utilisation d'un câble externe Y, un 1 doit être introduit dans le paramètre-machine.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C10</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C10 Système de mesure sur entrée de vitesse %1 défectueux (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur de position du capteur de motorisation n'est pas valide</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Capteur de motorisation défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8C20</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C20 Système de mesure de position %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucun signal de mesure du système de mesure de position</li> <li>- Rupture du câble du système de mesure de position</li> <li>- Amplitude du signal du système de mesure de position manque ou trop faible</li> <li>- Encrassement du système de mesure de position</li> <li>- Paramétrage erroné du paramètre-machine posEncoderResistor lors de l'utilisation d'un câble externe Y</li> <li>- Paramétrage erroné du paramètre-machine posEncoderFreq à des vitesses d'avance supérieures à 50kHz (fréquence de comptage résultant de la résolution du système de mesure)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du système de mesure</li> <li>- Vérifier le fonctionnement du système de mesure de position</li> <li>- Vérifier l'amplitude du système de mesure de position.</li> <li>- Vérifier la configuration du paramètre-machine PosEncoderResistor. Lors d'utilisation d'un câble externe Y, introduire un 1 dans ce paramètre-machine.</li> <li>- Vérifier le paramétrage du paramètre-machine posEncoderFreq ainsi que la vitesse d'avance max. Lors d'avances supérieures à 50kHz (la fréquence de comptage à l'entrée de position résulte de la résolution du système de mesure), un 1 doit être introduit dans posEncoderFreq.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C30</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C30 Système de mesure de position %1 défectueux (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur de position du capteur de position n'est pas valide</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de position</li> <li>- Capteur de position défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de position</li> <li>- Vérifier le capteur de position</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-8C40</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C40 Entrée de vitesse %1 Valeur mesurée non enregistrée (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur de position du capteur de motorisation n'a pas été enregistrée</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Capteur de motorisation défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C50 Système de mesure pos. %1 Valeur mesurée non enregistrée (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur de position du capteur de position n'a pas été enregistrée</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de position</li> <li>- Capteur de position défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de position</li> <li>- Vérifier le capteur de position</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C60</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C60 Fréquence signal sur syst. de mesure sur entrée de vitesse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations sur les signaux du système de mesure de vitesse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les signaux du système de mesure</li> <li>- Vérifier le blindage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C70</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C70 Fréquence du signal sur entrée du capteur de position %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations sur les signaux du système de mesure de position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les signaux du système de mesure</li> <li>- Vérifier le blindage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8C80</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C80 Amplitude trop élevée sur système mesure sur entrée de vitesse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal du système de mesure est trop grande ou bien le signal de salissure est activé.</li> <li>- Perturbation sur le signal du capteur de motorisation</li> <li>- Court-circuit sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal du capteur de motorisation trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation (raccordement masse)</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-8C90</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8C90 Amplitude trop élevée sur système de mesure de position %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal du système de mesure de position est trop grande ou bien le signal de salissure est activé.</li> <li>- Perturbation sur le signal du système de mesure</li> <li>- Court-circuit sur le câble du système de mesure</li> <li>- Amplitude du signal du système de mesure trop élevée</li> <li>- Mauvais paramétrage du paramètre-machine posEncoder-Resistor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du système de mesure (raccordement masse)</li> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier le paramétrage du paramètre-machine PosEncoderResistor. Lors de l'utilisation d'un système de mesure de position (pas de câble externe Y), un 0 doit être introduit dans le paramètre-machine.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-8CA0</b>	<p><b>Error message</b> 8CA0 Signal de réf. ou nombre de traits %1 incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte pour le nombre de traits sous STR dans le tableau moteurs</li> <li>- Signal de référence défectueux</li> <li>- Impulsions parasites</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux (rupture ou court-circuit)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'introduction dans le tableau moteurs</li> <li>- Vérifier les signaux du système de mesure de vitesse de rotation ou de vitesse (PWM 8)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure (rupture ou court-circuit) sous charge mécanique (coudage, étirement, etc.)</li> <li>- Vérifier le blindage et le raccordement du blindage sur le câble du système de mesure</li> <li>- Changer le câble du système de mesure</li> <li>- Changer le moteur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-8CB0</b>	<p><b>Error message</b> 8CB0 Angle de commutation %1 manquant</p> <p><b>Cause of error</b> Il manque l'angle de commutation, requis pour le fonctionnement du moteur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déterminer de nouveau l'angle de commutation</li> <li>- Modifier le déplacement pour déterminer l'angle de commutation dans les paramètres machine</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>231-9200</b>	<p><b>Error message</b> 9200 Paramètre complpcJerkFact incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> - Avec la CC, la plage d'introduction pour le paramètre complpcJerkFact s'étend de 0,0 à 0,8.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine complpcJerkFact</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9210</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9210 Paramètre vCtrlDiffGain %1 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Facteur différentiel trop grand (valeur max.: 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Choisir une valeur inférieure à 0.5 pour le paramètre-machine vCtrlDiffGain</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9220</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9220 Entrée système mesure de vitesse incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans le paramètre-machine speedEncoderInput est incorrecte</li> <li>- L'affectation de l'entrée de vitesse à la sortie PWM est incorrecte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine speedEncoderInput</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9230</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9230 Type moteur inconnu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Type de moteur incorrect dans le tableau moteurs</li> <li>- Type de moteur non géré dans le tableau moteurs</li> <li>- Données moteur erronées dans le tableau moteurs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9240</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9240 Type système de mesure %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de mesure sélectionné ne correspond pas au capteur raccordé</li> </ul> <p>Exemples: sélectionné: EnDat, raccordé: Capteur incrémental sélectionné: EnDat 2.1, raccordé: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de mesure sélectionné n'est pas géré par cette CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérification du paramètre-machine motEncType (ou de SYS dans le tableau moteurs)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9250</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9250 Capteur motorisation: EnDat 2.2 impossible %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication EnDat défectueuse</li> <li>- Un système de mesure avec interface EnDat 2.2 a été sélectionné dans le tableau moteurs mais aucun système de mesure EnDat 2.2 n'est raccordé</li> <li>- Le protocole EnDat 2.2 ne peut pas être lu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si le système de mesure EnDat 2.2 est géré</li> <li>- Vérifier le tableau moteurs (colonne SYS)</li> <li>- Vérifier le paramètre-machine motEncType</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> <li>- Vérifier le câblage (comparer les numéros d'identification des câbles avec la documentation)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de vitesse (défectueux ou trop long)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de vitesse</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9260</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9260 Modification param. moteur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le type de moteur a été modifié sans que l'entraînement n'ait été désactivé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9261</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p><b>Error correction</b></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>
<b>231-9270</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9270 Vitesse nominale du moteur inconnue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur nulle introduite dans le tableau moteurs</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9280</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9280 Filtre param. 1 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ou vCtrlFiltBandWith1</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ou vCtrlFiltBandWith1</li> <li>- Vérifier la version du logiciel- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9290</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9290 Filtre param. 2 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ou vCtrlFiltBandWith2</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ou vCtrlFiltBandWith2</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-92A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92A0 Filtre param. 3 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ou vCtrlFiltBandWith3</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ou vCtrlFiltBandWith3</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-92B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92B0 Filtre param. 4 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ou vCtrlFiltBandWith4</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ou vCtrlFiltBandWith4</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-92C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92C0 Filtre param. 5 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ou vCtrlFiltBandWith5</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ou vCtrlFiltBandWith5</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-92D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92D0 Nombre de traits du moteur a été modifié</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de traits du moteur a été modifié sans désactivation de l'entraînement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-92E0</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1177 461">92E0 Nombre de traits incorrect pour codeur de motorisation %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <ul data-bbox="501 517 1197 801" style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de traits paramétré pour le codeur diffère du nombre de traits EnDat calculé</li> <li>- Valeur introduite incorrecte dans le paramètre-machine <code>cfgServoMotor</code> --&gt; <code>motStr</code></li> <li>- Valeur introduite incorrecte dans STR à l'intérieur du tableau moteurs</li> <li>- Les capteurs de motorisation EnDat 2.2 sans indication du nombre de traits doivent être paramétrés avec STR = 1 ou <code>cfgServoMotor</code> --&gt; <code>motStr=1</code></li> </ul> <p data-bbox="501 813 691 842"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 851 1181 947" style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le paramètre-machine <code>cfgServoMotor</code> --&gt; <code>motStr</code></li> <li>- Modifier STR dans le tableau moteurs</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
231-92F0	<p><b>Error message</b></p> <p>92F0 Affectation axes incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Affectation d'axes incorrecte en mode d'asservissement de couple maître-esclave</li> <li>- Les axes en asservissement de couple maître-esclave ne sont autorisés que pour les paires d'entrées de systèmes de mesure suivantes:</li> </ul> <p>6 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>8 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>X19 et X80</p> <p>X20 et X81</p> <p>10 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>12 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>X82 et X84</p> <p>X83 et X85</p> <p>14 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>X19 et X80</p> <p>X20 et X81</p> <p>X82 et X84</p> <p>X83 et X85</p> <p>16 axes CC424:</p> <p>X15 et X17</p> <p>X16 et X18</p> <p>X19 et X80</p> <p>X20 et X81</p> <p>X82 et X84</p> <p>X83 et X85</p> <p>X86 et X88</p> <p>X87 et X89</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier l'affectation des axes</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9300 Définition angle de champ %1 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définition angle de champ non autorisée dans ce mode</li> <li>- La procédure sélectionnée pour définir l'angle de champ n'est pas valide ou bien elle est impossible avec le système de mesure.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans les paramètres-machine motTypeOfFieldAdjust et motFieldAdjustMove et/ou la valeur introduite dans la colonne SYS du tableau moteurs</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9310</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9310 Entrée syst. mes. position incorr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une mauvaise entrée a été sélectionnée pour le système de mesure de position (paramètre-machine posEncoderInput)</li> <li>- Configuration autorisée CC61xx: Sortie PWM &lt;-&gt; Système de mesure de position X51 &lt;-&gt; X201 X52 &lt;-&gt; X202 X53 &lt;-&gt; X203 X54 &lt;-&gt; X204 X55 &lt;-&gt; X205 X56 &lt;-&gt; X206</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine posEncoderInput</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9320</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9320 Système mesure position: EnDat 2.2 impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication EnDat défectueuse</li> <li>- Un système de mesure avec interface EnDat 2.2 a été sélectionné dans le paramètre-machine posEncoderType ou motEncTyp mais aucun système de mesure EnDat 2.2 n'est raccordé</li> <li>- Le protocole EnDat 2.2 ne peut pas être lu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si le système de mesure de position EnDat 2.2 est géré</li> <li>- Vérifier le paramètre-machine posEncoderType ou motEncType</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> <li>- Vérifier le câblage (comparer les numéros d'identification des câbles avec la documentation)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de position (défectueux ou trop long)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de position</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9330</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9330 Mauvais connect. position. configuré %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un connecteur de position a été configuré mais il n'existe pas</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration du connecteur de position</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9340</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9340 Fréquence PWM incorrecte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence PWM indiquée dans le paramètre ampPwmFreq est située en dehors de la plage autorisée</li> <li>- Des fréquences PWM ont été sélectionnées alors qu'elles ne peuvent pas être combinées entre elles</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre ampPwmFreq</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9350</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9350 Fréquence PWM trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fréquence PWM supérieure à 5000kHz sélectionnée pour sortie PWM X51 ou X52 alors que la sortie PWM X53 ou X54 est active</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine ampPwmFreq pour la sortie PWM X51 ou X52</li> <li>- Désactiver la sortie PWM X53 et/ou X54</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9360</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9360 "Double speed" impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Boucle d'asservissement définie en tant que 'double speed' sur X51 ou X52 malgré le fait que la boucle d'asservissement soit active sur X53 ou X54</li> <li>- Boucle d'asservissement définie en tant que 'double speed' sur X55 ou X56 malgré le fait que la boucle d'asservissement soit active sur X57 ou X58 (seulement CC 4xx avec 8 boucles d'asservissement)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir la boucle d'asservissement en tant que 'single speed' sur X51 ou X52 ou bien désactiver la sortie PWM X53 ou X54</li> <li>- Définir la boucle d'asservissement en tant que 'single speed' sur X55 ou X56 ou bien désactiver la sortie PWM X57 ou X58 (seulement CC 4xx avec 8 boucles d'asservissement)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9370</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9370 Fichier: "Inverter.inv" non géré %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier 'Inverter.inv' n'est pas géré par ce logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le fichier 'Inverter.inv' par 'Motor.amp'</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9380</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9380 Param. module protect. tension %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite dans le paramètre-machine ampVoltProtection</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine ampVoltProtection</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9390</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9390 Augmentation facteur asserv. courant: Type moteur incor. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans le paramètre-machine iCtrlAddInfo, la compensation dans la boucle d'asservissement de courant est activée pour un autre type de moteur (moteur linéaire, moteur asynchrone) qu'un moteur synchrone.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez la compensation pour facteurs accrus d'asservissement de courant en introduisant la valeur "0" dans iCtrlAddInfo.</li> </ul>
<b>231-93A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93A0 Pré-cde PDT1 asserv. courant: Type moteur incorr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La pré-commande PDT1 pour la boucle d'asservissement de courant d'un entraînement est activée dans le paramètre-machine iCtrlDiffFreqFF, par exemple avec un moteur linéaire ou asynchrone.</li> <li>- Pré-commande PDT1 possible seulement pour la boucle d'asservissement de courant d'un entraînement avec moteur synchrone.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver la pré-commande PDT1 en introduisant la valeur "0" dans le paramètre-machine iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-93B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93B0 Pré-cde PDT1 asserv. courant: Fréqu. coupure non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fréquence de coupure max. non valide dans le paramètre-machine iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- Selon la fréquence PWM configurée, fréquences de coupure max. valides:</li> </ul> <p>Fréquence PWM Fréquence de coupure max.</p> <p>3333 Hz 800 Hz  4000 Hz 960 Hz  5000 Hz 1200 Hz  6666 Hz 1600 Hz  8000 Hz 1920 Hz  10000 Hz 2400 Hz</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inscrire la fréquence de coupure max. admissible dans le paramètre-machine iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-93C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93C0 INVERTER.INV défectueux %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte dans le tableau des modules de puissance: INVERTER.INV</li> <li>- Introduction: I_MAX, U-IMAX ou R-Sensor incorrecte</li> <li>- R-Sensor n'est pas identique à U-IMAX/I-MAX</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'introduction pour I_MAX, U-IMAX et R-Sensor</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-93D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93D0 Rapport de transmission incorrect %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte introduite pour le rapport de transmission</li> <li>- Valeur incorrecte introduite pour le nombre de traits du capteur</li> <li>- Valeur incorrecte introduite pour la résolution du capteur de position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs introduites pour le nombre de traits du moteur, le rapport de transmission et la résolution du système de mesure de position</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-93E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93E0 Fréq. PWM supér. à 5kHz requiert Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si la fréquence PMW définie dans le paramètre-machine ampPwmFreq est supérieure à 5000 Hz, le paramètre-machine ctrlPerformance doit être mis sur Double-Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soit réduire la fréquence PWM dans le paramètre-machine ampPwmFreq,</li> <li>- soit mettre le paramètre-machine ctrlPerformance sur Double-Speed</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-93F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>93F0 Performance de calcul max. dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CC61xx:</li> </ul> <p>La performance de calcul définie dans le paramètre-machine ctrlPerformance n'est pas possible.</p> <p>Configurations possibles pour chaque unité d'asservissement:</p> <p>single   double</p> <p>6   0</p> <p>4   1</p> <p>2   2</p> <p>0   3</p> <p>Paramètre-machine ctrlPerformance = 0 Single speed</p> <p>Paramètre-machine ctrlPerformance = 1 Double speed</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire le nombre d'axes pour chaque unité d'asservissement</li> <li>- Modifier les axes Double-Speed en axes Single-Speed (paramètre-machine ctrlPerformance de 1 à 0)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9400</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9400 Systèmes de mesure 11 µA ne sont pas acceptés</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramètre-machine posEncoderSignal est sur 11µA</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre le paramètre-machine posEncoderSignal sur 1Vcc</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9410</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9410 Relation posEncoderDist à posEncoderIncr incorrecte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La relation entre CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist et CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr ne correspond pas aux valeurs du système de mesure EnDat</li> <li>- Avec EnDat 2.2: Cf. Manuel technique de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs introduites dans CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist ou CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9420 Configuration de X150 impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans GenDriveOffGroup (désactivation de groupes d'axes avec X150) n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans GenDriveOffGroup</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9430 Configuration de I32 impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans GenEmergencyStopFunction pour activer l'asservissement moteur via l'entrée I32 n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans GenEmergencyStopFunction</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9440</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9440 Configuration Powerfail impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans AmpAcFailSelection pour AC-/Power-Fail n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans AmpAcFailSelection</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-9450</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9450 Configuration modèle PWM impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans ICtrlPwmInfo (configuration du modèle PWM) n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans ICtrlPwmInfo</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9460</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9460 Configuration LIFTOFF impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans PowSupplyLimitOfDcVoltage n'est pas valide</li> <li>- La valeur introduite dans PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans PowSupplyLimitOfDcVoltage</li> <li>- Corriger la valeur introduite dans PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9470</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9470 Configuration sortie de freinage impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans MotBrakeNotExist n'est pas valide</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans MotBrakeNotExist</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9480 Configuration pré-commande d'à coup impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La pré-commande d'à coup avec ComplpcJerkFact est impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans ComplpcJerkFact</li> <li>- Recommandation: Une alternative consiste à utiliser la pré-commande de torsion avec CompTorsionFact.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9490</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9490 Configuration de l'amortissement actif impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amortissement actif avec CompActiveDampFactor et CompActiveDampTimeConst est impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans CompActiveDampFactor et CompActiveDampTimeConst</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-94A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94A0 Configuration SyncAxisTorqueDistrFact impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le partage variable de couple avec SyncAxisTorqueDistrFact est impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans SyncAxisTorqueDistrFact</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-94B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94B0 Configuration correction de vitesse impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La correction variable de vitesse de rotation avec SyncAxisSpeedCorrectRatio est impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur introduite dans SyncAxisSpeedCorrectRatio</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-94C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94C0 Fréq. PWM DQ &gt; à 4kHz requiert Double-Speed %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si la fréquence PWM définie dans le paramètre-machine ampPwmFreq est supérieure à 4000 Hz, le paramètre-machine ctrlPerformance doit être mis sur Double-Speed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soit réduire la fréquence PWM dans le paramètre-machine ampPwmFreq,</li> <li>- ou bien configurer le paramètre-machine ctrlPerformance = Double-Speed (option de logiciel)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-94D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94D0 DQ-ALM: Vérifier le paramétrage %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un mauvais module d'alimentation a été sélectionné dans CfgPowSupply.</li> <li>- Le module d'alimentation n'a pas été introduit dans le tableau des modules d'alimentation Supply.Spy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner le bon module d'alimentation dans CfgPowSupply.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-94E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94E0 Passage EnDat 2.2 sur 1Vcc nécessite réinitialisation %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de mesure a été changé pour passer de EnDat 2.2 à 1Vcc ou inversement Réinitialisation nécessaire de l'entraînement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exécuter la réinitialisation du système de mesure</li> <li>- Désélectionner l'axe avec le paramètre-machine axisMode (bit x = 0)</li> <li>- Quitter l'éditeur de paramètres-machine</li> <li>- Activer à nouveau l'axe dans le paramètre-machine axisMode (bit x = 0) et configurer posEncoderType à la valeur désirée</li> <li>- Quitter à nouveau l'éditeur de paramètres-machine</li> <li>- ou bien rebooter le système (redémarrage)</li> </ul>
<b>231-94F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94F0 Compensation de torsion non autorisée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La compensation de torsion est configurée et il s'agit d'un système à capteur unique</li> <li>- La compensation de torsion est configurée mais la compensation de gommage de glissière ne l'est pas.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver la compensation de torsion avec le paramètre-machine compTorsionFact</li> <li>- Dans le paramètre-machine posEncoderInput, configurer l'affectation des entrées pour système de mesure de position (à condition qu'il y ait un système de mesure de position) et introduire la compensation de friction dans le paramètre-machine compFrictionT2.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9500</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9500 DQ: Variateur non trouvé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucune communication n'a pu être établie avec le variateur de l'axe affiché.</li> <li>- La ligne DRIVE-CLiQ n'est pas raccordée ou bien elle est mal raccordée.</li> <li>- La tension d'alimentation du variateur est interrompue.</li> <li>- Le variateur est défectueux.</li> <li>- Le paramètre-machine pwmSignalOutput est paramétré incorrectement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage.</li> <li>- Vérifier la tension d'alimentation du variateur.</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine pwmSignalOutput.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9510</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9510 Modification de la fréquence PWM avec asserv. actif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence PWM dans le paramètre-machine ampPwmFreq ne doit pas être modifiée tant que l'entraînement ou bien un entraînement correspondant est encore asservi.</li> </ul> <p>Axe correspondant:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>X51 - X52</li> <li>X53 - X54</li> <li>X55 - X56</li> <li>X57 - X58</li> <li>X80 - X81</li> <li>X82 - X83</li> <li>X84 - X85</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver l'asservissement moteur avant de modifier le paramètre-machine ampPwmFreq- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9520</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9520 Introduction incorrecte dans vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une durée zéro a été configurée dans le paramètre-machine vCtrlTimeSwitchOff. Il faut introduire une valeur permettant d'effectuer un freinage de sécurité.</li> <li>- La durée configurée dans vCtrlTimeSwitchOff doit être supérieure à la durée max. de freinage de l'axe par freinage électrique de manière à empêcher la fuite des axes/broches sans freinage mécanique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction pertinente dans le paramètre-machine vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9530</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9530 Axe DRIVE-CLiQ %1 toujours actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la suppression d'un axe dans un système DRIVE-CLiQ, l'axe correspondant du même port (p. ex. 301) doit également être désactivé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le deuxième axe qui est connecté au même connecteur (p. ex. X301).</li> <li>- L'axe doit être désactivé via le paramètre-machine axisMode ou CfgPlcSStrobe.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9550</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9550 EnDat2.2 - Configuration erronée du système à un encodeur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration est telle que seul le système de mesure de position EnDat 2.2 ainsi que le système de mesure de vitesse de rotation EnDat 2.2 doivent être utilisés pour la sécurité fonctionnelle. Cela est impossible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vérifiez le contenu du paramètre-machine CfgAxisSafety-encoderForSafety :</li> <li>Celui-ci doit être "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" ou "posEncoder".</li> <li>– Configurations spéciales pour les systèmes à un encodeur avec systèmes de mesure FS EnDat 2.2 :</li> <li>Initialiser "posEncoder", lorsque seul le système de mesure de position doit être utilisé pour la sécurité fonctionnelle ou initialiser "speedEncoder", lorsque seul le système de mesure de vitesse de rotation doit être utilisé pour la sécurité fonctionnelle</li> <li>– Configuration standard : n'initialisez aucun des bits à 1 si vous souhaitez configurer un système normal à deux encodeurs ou si l'axe concerné ne doit être utilisé qu'avec un système de mesure de sécurité (sécurité un encodeur).</li> </ul>
<b>231-9560</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9560 Entrée MP erronée: impulsions de comptage par course %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur du paramètre machine posEncoderIncr en dehors de la plage admissible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du paramètre MP_posEncoderIncr et la corriger, le cas échéant</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-9570</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9570 Paramétrage erroné : course par tour moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur du paramètre machine distPerMotorTurn en dehors de la plage admissible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du paramètre MP_distPerMotorTurn et la corriger, le cas échéant</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-9580</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9580 Filtre de param. 6 invalide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Valeur incorrecte aux paramètres machine vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 ou vCtrlBandWidth6</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'entrée aux paramètres machine vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 ou vCtrlBandWidth6</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>231-9590</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9590 Performance de calcul maximale dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-CC61xx :</p> <p>La puissance de calcul est insuffisante pour les fonctions d'asservissement étendues activées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver les fonctions d'asservissement étendues</li> <li>- Réduire le nombre d'axes par unité d'asservissement</li> <li>- Changer les axes Double Speed en axes Single Speed (changer les le paramètre machine ctrlPerformance de 1 à 0)</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>231-9591</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9591 TRC non activé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction TRC n'est pas activée en raison d'un paramétrage incomplet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les paramètres suivants sont nécessaires pour activer la fonction TRC :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inertie de masse du moteur (à partir du tableau de moteurs) ou pré-commande d'accélération CfgControllerComp.compAcc</li> <li>- Part proportionnelle du contrôleur de vitesse CfgSpeedControl.vCtrlPropGain</li> <li>- Rapport de réduction CfgAxisHardware.distPerMotorTurn</li> </ul>
<b>231-95A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>95A0 Entrée du tableau de moteurs erronée: PPW %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il manque une entrée dans la colonne PPW du tableau ou bien une entrée a la valeur 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrer dans la colonne PPW une valeur qui soit conforme à la fiche technique du constructeur du moteur</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-95B0</b>	<p><b>Error message</b> 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrier Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrier triert</p> <p><b>Error correction</b> Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>
<b>231-9800</b>	<p><b>Error message</b> 9800 CC%2 instruction MC inconnue %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Instruction MC non admise pour ce matériel - Instruction MC non autorisée à cet endroit - 0 = code d'instruction incorrect &gt; 255 1...255 = code d'instruction incorrect ou non admis - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-9900</b>	<p><b>Error message</b> 9900 CC%2 Instruction CC inconnue %1</p> <p><b>Cause of error</b> - L'instruction CC n'est pas autorisée pour ce hardware - Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Vérifiez la version du logiciel.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-A001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A001 Annulation du contrôle d'appel du test de freinage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porte(s) de protection ouverte(s) pendant le test de freinage</li> <li>- Aucun signal "entraînement en service" pendant le contrôle d'appel du test de freinage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser fermée(s) la ou les porte(s) de protection pendant le test de freinage</li> <li>- S'assurer de la disponibilité du signal "entraînement en service" pendant le test de freinage</li> </ul>
<b>231-A002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A002 Annulation contrôle appel test circuit de freinage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porte(s) de protection ouverte(s) pendant le test du circuit de freinage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser fermée(s) la ou les porte(s) de protection pendant le test du circuit de freinage</li> </ul>
<b>231-A003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A003 SPLC Mode de mise en route actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle CRC du programme SPLC est désactivé (paramètre-machine CfgSafety --&gt; commissioning est à 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le mode de mise en route doit être désactivé (remettre à zéro le paramètre-machine CfgSafety --&gt; commissioning)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A004 Court-circuit du signal T.BRK.B au 24V</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur lors du test de la commande de frein</li> <li>- niveau du signal = +24V à l'entrée: T.BRK.B du module SPL bien que 0V soit attendu en fonction de de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifier le câblage externe des freins et du signal T.BRK</li> <li>- Vérifier le relais pour la commande de frein</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A005 Avertissement CC%2: unité d'asservissement non adaptée à SF</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la vérification de l'unité d'asservissement, le logiciel du noyau de sécurité SKERN-CC a reconnu que ce Hardware (CC, UEC, UMC) n'est pas adapté pour les systèmes de commande avec sécurité fonctionnelle FS. Cette unité d'asservissement ne remplit pas les conditions de sécurité conforme à EN 13849 et n'est pas validée pour la sécurité fonctionnelle</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement concernée (CC, UEC, UMC)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A006 SPLC-CC%2: Echec de la comparaison croisée, sortie %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur lors de la comparaison croisée des sorties SPLC-CC.</li> <li>- Le programme SPLC du CC[x] commande un réglage de la sortie sur 0 (LOW). Quoi qu'il en soit, la valeur de sortie retournée par la borne est 1 (HIGH).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage de la sortie.</li> <li>- Vérifier le programme SPLC : les signaux d'activation et de réinitialisation des sorties du SPLC doivent toujours être stables pendant au moins deux cycles SPLC.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-A020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A020 Court-circuit du signal T.BRK.B sur 24V</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur lors du test de la commande de frein</li> <li>- niveau du signal = +24V à l'entrée: T.BRK.B du module SPL bien que 0V soit attendu en fonction de de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifier le câblage externe des freins et du signal T.BRK</li> <li>- Vérifier le relais pour la commande de frein</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A021 Test de freinage annulé. Portes de prot. ouvertes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porte(s) de protection ouverte(s) pendant le test du circuit de freinage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser fermée(s) la ou les porte(s) de protection pendant le test du circuit de freinage</li> </ul>
<b>231-A040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A040 CC%2 Mode de fonction. impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'état des commutateurs de modes de fonctionnement et des portes de sécurité n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez la configuration des commutateurs de modes de fonctionnement</li> <li>- Vérifiez l'état du commutateur pour les portes de sécurité</li> <li>- Vérifiez le câblage</li> </ul>
<b>231-A041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A041 CC%2 SOM 4 impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Commutateur à clé 1 n'est pas en mode Automatique (BA1)</li> <li>- Commutateur à clé 1 défectueux</li> <li>- Défaut de câblage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre commutateur à clé 1 en mode Automatique (BA1)</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A042 CC%2 SOM 4 non validé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le mode de fonctionnement BA4 est sélectionné avec un commutateur à clé mais il n'est validé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-A043</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A043 CC%2 SOM 2 un seul axe autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le déplacement simultané de plusieurs axes n'est pas autorisé en mode BA2 avec portes de sécurité ouvertes</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Attendez que tous les axes soient à l'arrêt, puis lancer un axe seulement</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A080 CC%2 etat fonctionnement diff. MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les états de fonctionnement Automatique, SRG, SBH et SH sont comparés de manière cyclique entre la MC et la CC. Si les valeurs ne coïncident pas sur une durée supérieure à 500 ms, un Stop 1 est déclenché.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Validez le message d'erreur avec CE</li> <li>- Mettez la machine sous tension</li> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée entre les données d'entrée du logiciel de sécurité SKERN lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La fonction de sécurité demandée pour le groupe d'axes ne correspond pas. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée entre les données d'entrée du logiciel de sécurité SKERN lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La demande de mouvement d'un axe ou du groupe d'axes ne correspond pas. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée entre les données d'entrée du logiciel de sécurité SKERN lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'activation du mouvement spécifique à l'axe ne correspond pas. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= index de l'axe)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée entre les données d'entrée du logiciel de sécurité SKERN lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La demande de réaction d'arrêt du groupe d'axes ne correspond pas. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée entre les données d'entrée du logiciel de sécurité SKERN lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état de la touche de validation spécifique au groupe d'axes ne correspond pas. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- A difference was found in the input data of the safety core software in a cross-comparison between MC and CC The reported condition of the chain of safety relays or chain of normally closed contacts does not match. ("pp_GenFB_NCC", Var.= No meaning)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état de la tension de commande qui a été demandé ou signalé ne correspond pas. ("pp_GenCVO", Var.= sans signification)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La validation spécifique au groupe d'axes pour l'activation de l'entraînement ne correspond pas. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= groupe d'axes)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état groupé des touches de la machine ne correspond pas.</li> <li>("pp_GenMKG", Var.= sans signification)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état du signal du test de la ligne de freinage ne correspond pas.</li> <li>("pp_GenTBRK", Var.= sans signification)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. Le mode de fonctionnement SOM pour la sécurité, actif dans SKERN, ne correspond pas.</li> <li>("pp_GenSOM", Var.= sans signification)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état des sorties pouvant être relues ne correspond pas. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= numéro de l'index de la sortie)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état : "Programme SPLc actif" ne correspond pas. ("running", Var.= sans signification)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La demande d'arrêt ne correspond pas. ("stopReq", Var.= sans signification)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifier le programme SPLC - Informer le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données de sortie du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état de sécurité déterminé pour le groupe d'axes ne correspond pas. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données de sortie du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La commande de freinage dépendante des axes ne correspond pas. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= index d'axe)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données de sortie du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. L'état de mouvement du groupe d'axes ne correspond pas. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= groupe d'axes)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données de sortie du logiciel NCK FS lors de la comparaison croisée entre le MC et le CC. La disponibilité de fonctionnement de la sécurité fonctionnelle (FS) ne correspond pas. ("NN_GenSafe", Var. = sans signification)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données de sortie du SKERN par comparaison croisée des canaux A et B. La commande de freinage, dépendante de chaque axe, pour plusieurs freinages par axe ne correspond pas. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= index de l'axe)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A difference was found in the input data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The value for the feed rate limit does not match. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= axis index)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 comparais. croisée No.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match.</li> <li>("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>231-A082</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 Niveau NE2 ne change pas après 0 dans text dynamique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pendant le test dynamique de la 2ème boucle d'arrêt d'urgence (au plus tard toutes les 1.5 min.), un changement au niveau 0V est attendu sur l'entrée (NE2) pour une brève période. Cette erreur apparaît lorsqu'un niveau 0V ou 24V perdure dans la fenêtre de test de 100 ms.</li> <li>- La fenêtre de durée pour le test dynamique est trop étroite (problèmes de durée de calcul, défauts de logiciel)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la touche Arrêt d'urgence</li> <li>- Changer le hardware</li> </ul>
<b>231-A082</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 comparais. croisée Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une différence a été constatée dans les données d'entrée du SKERN par comparaison croisée des canaux A et B. La valeur des canaux de retour ne concorde pas.</li> <li>("pp_ReadBackOutputs", Var. = numéro de la sortie SPLC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les tensions et le câblage de la sortie SPLC</li> <li>- Vérifier le programme SPLC et le corriger au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A083</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A083 CC%2 entrée S différ. 0 lors du test dynamique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pendant le test dynamique de la 2ème boucle d'arrêt d'urgence (au plus tard toutes les 1.5 min.), un niveau 0V est attendu pour une brève période sur toutes les entrées de sécurité de contact de porte et interrupteurs de verrouillage</li> </ul> <p>Cette erreur apparaît lorsqu'un niveau 24V perdure dans la fenêtre de test de 100 ms.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fenêtre de durée pour le test dynamique est trop étroite (problèmes de durée de calcul, défauts de logiciel)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier les contacts de porte, interrupteurs de verrouillage</li> <li>- Changer le hardware</li> </ul>
<b>231-A084</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A084 Dépassement de temps à réaction d'arrêt SS2 %4 ObjId=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La durée max. admissible pour l'arrêt commandé (SS2 - freinage sur le contour) des groupes d'axes (= ObjId)a été dépassée. La durée max admissible est de 30 secondes.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC- et PLC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A085</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A085 SKERN-CC%2, X%4: Err. comm. lors la dynam. du codeur EnDat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication est survenue lors de la dynamisation forcée du système de mesure EnDat. Les deux indicateurs de saut ont été définis en même temps.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV.</p>
<b>231-A086</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A086 SKERN-CC%2: Erreur de comm. lors de la dynamisation de X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La dynamisation du système de mesure EnDat22 n'a pas pu être réalisée dans le temps imparti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tenir compte des autres messages d'erreur. Informez le SAV.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A087</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A087 SKERN-CC%2: Dynamis. forcée de l'EnDat, bit de saut non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un bit de saut actif a été détecté en dehors de l'échantillonnage dynamique EnDat forcé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur se répète : informer le SAV</li> </ul>
<b>231-A090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A090 Verr. entraînement par logiciel de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêt d'urgence actif (de la CC)</li> <li>- Un entraînement doit être activé alors que le système est en condition d'arrêt d'urgence ("signal -ES.B" ou "-NE2" actif).</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A091 Verr. entraînement par logiciel de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêt d'urgence actif (du MC)</li> <li>- Un entraînement doit être activé alors que le système est en condition d'arrêt d'urgence ("signal -ES.A" ou "-NE1" actif).</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A092</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A092 Verr. entraînement par logiciel de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le test système est actif</li> <li>- Un entraînement doit être activé alors que le système est encore dans un programme-test</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A093 Verr. entraînement par FS, désactiv. stopp1 active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Antriebssperre durch die Funktionale Sicherheit FS</li> <li>- Un entraînement doit être activé alors que la CC n'a pas encore terminé la décommutation stop 1 en cours</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A094 Verrouillage entraînement broche, mandrin ouvert</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement broche doit être activé avec portes de protection ouvertes bien que le porte-outil soit ouvert.</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A095</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A095 Déver. entraînement broche, état touche valid. incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement broche doit être activé avec portes de protection ouvertes alors que la touche de validation n'a pas été actionnée ou bien n'a pas été relâchée auparavant.</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A096</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A096 Verrouillage entraînement broche, mode non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement broche doit être activé avec portes de protection ouvertes bien que le commutateur à clé est en position 'BA1' (= 'opérateur non qualifié').</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la position du commutateur à clé</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A097</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A097 Verr. entraînement broche, réaction SS2 active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement broche doit être activé avec portes de protection ouvertes bien qu'une réaction stop2 est active.</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A098</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A098 Verr. entraînement broche, STO active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement broche doit être activé avec portes de protection ouvertes bien que la fonction de sécurité STO (désactivation de couple par sécurité) est encore activée.</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A099</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A099 CC%2 Verr. entraînement - erreur système non effaçable</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'activation de l'entraînement n'a pas pu avoir lieu car une erreur-système non effaçable s'est produite.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rechercher la cause de l'erreur-système (cf. ligne du fichier log) et l'éliminer si possible.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-A200</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A200 Test de freinage non autorisé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal 'entraînement en service' manque (le signal variateur RDY manque à cause d'un défaut d'entraînement)</li> <li>- Porte(s) de protection non fermée(s) alors que la configuration des paramètres l'exige.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eliminer le défaut d'entraînement</li> <li>- Fermer porte(s) de protection</li> <li>- Vérifier la configuration des paramètres et la modifier si nécessaire</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A210</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A210 Commande de frein %1 erronée : incrém. %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau de signal erroné à l'entrée FS : "-T.BRK.B" pour le test de la commande de freinage</li> <li>Etape 2 du test = desserrage du frein via la sortie de canal B : +24V détecté, mais T.BRK devrait retourner 0V</li> <li>Etape 3 du test = desserrage du frein via la sortie de canal A : +24V détecté, mais T.BRK devrait retourner 0V</li> <li>Etape 4 du test = desserrage du frein via les sorties des canaux A et B : 0V détecté, mais T.BRK devrait retourner +24V</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage des freins moteur</li> <li>- Générer les fichiers de maintenance et informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A800 CC commutateur fin de course %1+</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La plage de déplacement positive admissible (paramètre machine CfgAxParSafety/absLimitPos) a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du fin de course logiciel positif et la corriger le cas échéant : paramètre machine CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Vérifier le sens de déplacement de l'axe et le corriger le cas échéant : paramètres machine CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal et colonne DIR du tableau de moteurs ou paramètre machine CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>231-A810</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A810 CC commutateur fin de course %1-</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La plage de déplacement négative admissible (paramètre machine CfgAxParSafety/absLimitNeg) a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du fin de course logiciel négatif et la corriger le cas échéant : paramètre machine CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg</li> <li>- Vérifier le sens de déplacement de l'axe et le corriger le cas échéant : paramètres machine CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal et colonne DIR du tableau de moteurs ou paramètre machine CfgServoMotor/motDir</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-A820</b>	<p><b>Error message</b> A820 CC vitesse rot. supér. à SRG %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse max. admissible en mode SRG (vitesse de rotation réduite de sécurité) a été dépassée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduisez l'avance, la vitesse de rotation avant d'ouvrir les portes de sécurité</li> <li>- Vérifier le mode de fonctionnement (réglage du commutateur à clé)</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez les valeurs des paramètres</li> </ul>
<b>231-A830</b>	<p><b>Error message</b> A830 CC Vitesse réduite de sécurité = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse max. admissible est de 0 (cf. paramètre)</li> <li>- Entraînement broche seulement: Les valeurs des paramètres pour les gammes de broche sont de 0</li> <li>- Un mode de fonctionnement non autorisé a été sélectionné par interrupteur à clé</li> <li>- Existence d'un défaut de câblage ou bien de circuit sur l'entrée I19 du module de sécurité opérateur</li> <li>- Existence d'un défaut de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le mode de fonctionnement (position de l'interrupteur à clé)</li> <li>- Vérifier le câblage du module de protection opérateur.</li> <li>- Vérifier les valeurs des paramètres</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A840</b>	<p><b>Error message</b> A840 CC Vitesse de rotation SBH trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse max. admissible lors de la surveillance des axes à l'arrêt a été dépassée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez l'entraînement</li> </ul>
<b>231-A850</b>	<p><b>Error message</b> A850 CC Vit.rot. SBH = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Surveillance des axes à l'arrêt a été mise à la valeur 0</li> <li>- Défaut logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez CfgAxisHardware-&gt;transmission (course pour un tour du moteur)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A860</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A860 Déplacement trp grand en SRG %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La vitesse de déplacement max. admissible en mode SRG (vitesse réduite de sécurité) a été dépassée car:</li> <li>- lors du palpé avec orientation broche, l'axe de broche a été déplacé sur plus de 2 tours.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la séquence de palpé</li> <li>- Fermer les portes de protection</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-A870</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A870 Test de freinage non autorisé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal 'entraînement en service' manque (le signal variateur RDY manque à cause d'un défaut d'entraînement)</li> <li>- Porte(s) de protection non fermée(s) alors que la configuration des paramètres l'exige.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eliminer le défaut d'entraînement</li> <li>- Fermer porte(s) de protection</li> <li>- Vérifier la configuration des paramètres et la modifier si nécessaire</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A880</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A880 1ère violation fin de course positif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entraînement est passé pour la première fois dans la plage de fin de course positive (paramètre machiner CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire sortir l'entraînement de la plage de fin de course positive</li> <li>- Vérifier la valeur du fin de course logiciel et la corriger le cas échéant : paramètres machine CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg et CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Vérifier le sens de déplacement de l'axe et le corriger au besoin : paramètres machine CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal et colonne DIR du tableau de moteurs ou CfgServoMotor/motDir</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A890 1ère violation fin de course négatif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entraînement est passé pour la première fois dans la plage de fin de course négative (paramètre machine CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire sortir l'entraînement de la plage de fin de course négative</li> <li>- - Vérifier la valeur du fin de course logiciel et la corriger le cas échéant : paramètres machine CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg et CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Vérifier le sens de déplacement de l'axe et le corriger au besoin : paramètres machine CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal et colonne DIR du tableau de moteurs ou CfgServoMotor/motDir</li> </ul>
<b>231-A8A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8A0 CC Ecart valeurs. nom./eff. avec valeurs pos %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de surveillance valeur effective-valeur nominale a détecté un écart trop important.</li> <li>- Le moteur se déplace alors que les chariots sont à l'arrêt ou inversement</li> <li>- La transmission mécanique du déplacement est interrompue</li> <li>- Dilatation thermique d'éléments mécaniques de transmission</li> <li>- Le rapport de transmission entre le capteur de motorisation et le système de mesure de position est incorrect</li> <li>- Mauvais montage du système de mesure de position par rapport à la vis à billes</li> <li>- La valeur sélectionnée pour le paramètre maxPosDiff spécifique de l'axe est trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la transmission mécanique du déplacement</li> <li>- Vérifier la fixation du système de mesure</li> <li>- Vérifier la dilatation thermique des éléments mécaniques de transmission (p. ex. vis à billes)</li> <li>- Vérifier le rapport de transmission entre le capteur de motorisation et le système de mesure de position</li> <li>- Vérifier le montage du système de mesure de position par rapport à la vis à billes</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A8C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8C0 Verr. entraînement par FS, %1 n'a pas été contrôlé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entraînement verrouillé par la sécurité fonctionnelle FS</li> <li>- Un entraînement vérifié se déplace dans un autre mode de fonctionnement que "Franchissement réf." alors que les portes de protection sont ouvertes.</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A8D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8D0 SS1 encore actif - mise sous tension non autorisée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel de sécurité du noyau de l'unité d'asservissement (SKERN-CC) a empêché le remise en service de l'entraînement.</p> <p>Un ordre de stop déclenchée SS1 n'a pu complètement se terminer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réessayer de remettre en service l'entraînement</li> <li>- En cas d'apparition répétitive : contrôler les déroulements des programmes SPLC et PLC et prévenir le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A8E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8E0 Dépassement de temps lors du freinage %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La durée max. admissible pour l'arrêt commandé (SS2 - freinage sur le contour) a été dépassée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs des paramètres: timeLimitStop2: Durée allouée pour l'arrêt commandé et pour la réaction SS2</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A8F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8F0 Verr. entraînement %1 - Fonction sécurité STO active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'activation du variateur n'a pas pu avoir lieu car la fonction de sécurité 'STO' est active.</li> </ul> <p>La touche 'Démarrage broche' n'a pas été actionnée avant le départ du réglage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- actionner la touche 'démarrage broche' avant le réglage de la broche</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A900 Dépass. course S lors du frein. sur contour (SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors de l'exécution d'une opération de freinage sur le contour (SS2), la course max. admissible définie dans le paramètre-machine de sécurité distLimitStop2 a été dépassée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du paramètre: distLimitStop2: Valeur limite spécifique de l'axe pour course max. admissible lors de la réaction SS2.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A910</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A910 CC écart vitesse rotation/valeur nom. trop élevé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La variation de la vitesse effective dure plus longtemps que le temps de repos admissible (axes d'avance : paramètre machine timeToleranceSpeed) de l'écart maximal admissible (axes d'avance : paramètre machine relSpeedTolerance)de la valeur d'avance nominale.</li> <li>- possibles causes : <ul style="list-style-type: none"> <li>+ le paramètre machine relSpeedTolerance est de valeur trop faible</li> <li>+ le paramètre machine relSpeedTolerance est de valeur trop faible</li> <li>+ la composante I de l'asservissement de vitesse est de valeur trop faible dans le paramètre machine vCtrlIntGain</li> <li>+ le câble de l'encodeur vitesse est-il connecté?</li> <li>+ Encodeur du moteur défectueux/déconnecté</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine timeToleranceSpeed</li> <li>- Vérifier le paramètre machine relSpeedTolerance</li> <li>- Vérifier le paramètre machine vCtrlIntGain, composante I de l'asservissement de vitesse</li> <li>- Vérifier la fixation de l'encodeur vitesse</li> <li>- Vérifier le câble de l'encodeur vitesse</li> <li>- Remplacer l'encodeur vitesse</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A920</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1034 427">A920 Surveillance axes à l'arrêt SKERN-CC %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477"><b>Cause of error</b></p> <ul data-bbox="501 486 1198 1151" style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC a détecté un grand déplacement d'axe non permis dans l'état de sécurité SOS. La vitesse à l'arrêt (50mm/min pour les avances d'axes ou 10T/min pour les broches) a été également dépassée. La course maximale admissible dans l'état SOS est indiquée dans le paramètre positionRangeVmin.</li> <li>Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- le paramètre machine positionRangeVmin est de valeur trop faible</li> <li>- frein désactivé avant la fermeture de la boucle de position</li> <li>- frein n'a pas été activé avant l'ouverture de la boucle de position</li> <li>- lors de l'activation d'un axe, une erreur de poursuite existante a été annulée</li> <li>- frein défectueux</li> <li>- essai de déplacer un axe dans l'état SOS (PLC?) <ul style="list-style-type: none"> <li>- il manque la validation d'avance de l'axe avec ApiToSafety-Datum PP_AxFeedEnable</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p data-bbox="501 1164 691 1193"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1202 1203 1552" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le contenu du paramètre-machine positionRangeVmin</li> <li>- Vérifier l'ordre chronologique désactivation du frein/ fermeture de la boucle de position</li> <li>- Vérifier l'ordre chronologique activation frein/ ouverture de la boucle de position</li> <li>- vérifier si une erreur de poursuite subsiste après le blocage d'un axe <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la signal des interfaces pour l'axe SPLC PP_AxFeedEnable</li> </ul> </li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A930</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A930 Vitesse réduite de sécurité (SLS) dépassée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC a détecté un déplacement d'axe non permis supérieur à la vitesse de sécurité réduite. (SLS2,SLS3,SLS4)</li> <li>Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les portes de protection ont été ouvertes pendant un déplacement d'axe (à grande vitesse)</li> <li>- le paramètre machine pour la vitesse réduite est réglé avec une valeur trop faible</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si les portes de protection ont été ouvertes pendant un déplacement d'axe</li> <li>- SLS2 : Vérifier la valeur dans le paramètre-machine speed-LimitSom2</li> <li>- SLS3 : Vérifier la valeur dans le paramètre-machine speed-LimitSom3</li> <li>- SLS4 : Vérifier la valeur dans le paramètre-machine speed-LimitSom4</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-A940</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A940 Dépassement de course en mode broche limité %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le mode de broche restreint, le déplacement maximal autorisé de 2 tours a été dépassé</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez le déplacement de la broche dans le mode de broche restreint</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-A950</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A950 Pas limité de sécurité dépassement course (SLI) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dans le mode de fonctionnement pas à pas limité SLI, la course maximale admissible a été dépassée.</li> <li>- Causes possibles:</li> <li>- le pas choisi dépasse la valeur contenue dans le paramètre machine distLimitJog</li> <li>- L'entraînement oscille une fois le fin de course mécanique atteint</li> </ul> <p>Concernant ...</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'entraînement n'est pas optimisé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- choisir une valeur de pas plus petite</li> <li>- Vérifier la valeur du paramètre-machine de sécurité distLimitJog</li> <li>- valeur de position effective lorsque le fin de course est atteint</li> </ul> <p>A l'aide de l'oscilloscope interne, vérifier la suroscillation</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Optimiser l'entraînement</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-AC00</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>AC00 CC amplitude trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal du système de mesure est trop grande ou bien le signal de salissure est activé.</li> <li>- Mauvais réglage de la tête par rapport au système de mesure de position, gap trop faible (systèmes de mesure à règle nue)</li> <li>- Tension d'alimentation trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-AC10</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>AC10 Système de mesure de motorisation %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Capteur de motorisation encrassé ou défectueux</li> <li>- Câble défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Aucun signal de système de mesure existant</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal du capteur de motorisation manque ou trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure.</li> </ul>
<b>231-AC20</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>AC20 CC fréquence trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence d'entrée max. a été dépassée sur une entrée de système de mesure.</li> <li>- Perturbation sur le signal du capteur de motorisation</li> <li>- Vibrations sur la machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation (raccordement masse)</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier la fréquence d'entrée du signal du système de mesure</li> <li>- Eliminer les vibrations</li> </ul>
<b>231-AC30</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>AC30 CC Amplitude trop élevée %1 (position)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal du système de mesure de position est trop grande</li> <li>- Perturbation du signal du système de mesure</li> <li>- Court-circuit dans le câble du système de mesure</li> <li>- Amplitude du signal du système de mesure trop grande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le raccordement du système de mesure (raccordement masse)</li> <li>- Vérifiez le système de mesure</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-AC40</b>	<p><b>Error message</b> AC40 Système de mesure de position %1 défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure encrassé</li> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> <li>- Tête caprice dérégulée (distance, parallélisme)</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du système de mesure</li> <li>- Vérifier le système de mesure</li> </ul>
<b>231-AC50</b>	<p><b>Error message</b> AC50 CC Fréquence trop élevée %1 (position)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence d'entrée max. a été dépassée sur une entrée de système de mesure de position.</li> <li>- Perturbation sur le signal du système de mesure</li> <li>- Vibrations sur la machine</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du système de mesure (raccordement masse)</li> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier la fréquence d'entrée du signal du système de mesure</li> <li>- Eliminer les vibrations</li> </ul>
<b>231-B200</b>	<p><b>Error message</b> B200 Test de freinage CC%2 non exécuté %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC n'exécute aucun test de(s) frein(s) moteur bien que la nécessité de ce test a été définie dans la configuration des paramètres.</li> <li>- L'appel du test d'un frein moteur dure plus de 5 secondes.</li> <li>- Par module automate, un axe a été sélectionné alors que le paramètre correspondant destiné à exécuter un test de freinage est encore à 1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre destiné à exécuter un test de freinage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-B300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B300 Test de circuit de freinage CC%2 non exécuté %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Le MC n'exécute aucun test de circuit de freinage du moteur bien que la nécessité de ce test a été définie dans la configuration des paramètres.</li><li>- L'appel du test d'un circuit de freinage dure plus de 10 secondes.</li><li>- Par module automate, un axe a été sélectionné alors que le paramètre correspondant destiné à exécuter un test du circuit de freinage est encore à 1.</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le paramètre destiné à exécuter un test du circuit de freinage</li><li>- Prendre contact avec le service après-vente</li></ul>
<b>231-B400</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B400 SKERN-CC%2: Interface d'erreur watchdog</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Erreur interne du logiciel (cycle watchdog faible priorité)</li></ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Informer le service après-vente</li></ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-B800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B800 CC%2 entrée sécur. %1 différent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée de sécurité de la CCU diffère de &gt;400 ms de l'entrée de sécurité de la MCU.</li> <li>- Niveau diffère sur l'entrée du module de sécurité:</li> </ul> <p>0 = configuration d'axe A1/A2  1 = configuration d'axe B1/B2  2 = -- (libre)  3 = touche de validation panneau de commande machine  4 = acquittement décommutation  5 = -- (CC seulement: arrêt CN)  6 = -- (CC seulement: arrêt broche)  7 = touche de validation manivelle  8 = sécurité vitesse réduite des axes/broche  9 = -- (libre)  10 = sécurité vitesse réduite des axes auxiliaires  11 = Mode de fonctionnement 3 (commutateur à clé 1, pos3)  (sécurité arrêt fonctionnement des axes/broche)  12 = -- (libre)  13 = Touche de validation sur changeur d'outil  14 = -- (CC seulement: touche machine active)  15 = -- (CC seulement: marche machine)  16 = -- (CC seulement: CN+arrêt broche)  17 = Activer desserrage mandrin  18 = Mode de fonctionnement 2 (commutateur à clé 1, pos2)  19 = Mode de fonctionnement 4 (commutateur à clé 2)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de câblage X65, X66 (,X67)</li> <li>- Module de sécurité défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage X65, X66 (,X67)</li> <li>- Changez le module de sécurité</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-B900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>B900 CC%2 tension d'alimentation %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Limite supérieure/inférieure de la tension d'alimentation (Vcc(x)) dépassée.</li> <li>- +4 = sous-tension Vcc (+5V) La charge due à des composants externes (systèmes de mesure, par exemple) est trop élevée.</li> <li>- +6 = surtension Vcc (+5V) L'unité d'alimentation est défectueuse.</li> <li>- +14 = sous-tension Vcc (+15V) L'unité d'alimentation est défectueuse.</li> <li>- +16 = surtension Vcc (+15V) L'unité d'alimentation est défectueuse.</li> <li>- -14 = sous-tension Vcc (-15V) L'unité d'alimentation est défectueuse.</li> <li>- -16 = surtension Vcc (-15V) L'unité d'alimentation est défectueuse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Mesurez la tension d'alimentation Vcc(x)</li> <li>- Vcc(+5 V) &lt; +4,75 V Vérifiez les raccordements des systèmes de mesure.</li> <li>- Vcc(+5 V) &gt; +5,50 V Changez d'unité d'alimentation</li> <li>- Vcc(+15 V) &lt; +14,25 V Changez d'unité d'alimentation</li> <li>- Vcc(+15 V) &gt; +16,50 V Changez d'unité d'alimentation</li> <li>- Vcc(-15 V) &lt; -14,25 V Changez d'unité d'alimentation</li> <li>- Vcc(-15 V) &gt; -16,50 V Changez d'unité d'alimentation</li> </ul>
<b>231-BA00</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>BA00 CC%2 température de travail %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limite haute ou basse de température de fonctionnement à l'intérieur de la LE a été dépassée (-128... 0...+127 = valeur de température mesurée [°C])</li> <li>- Sonde de température défectueuse sur la platine.</li> <li>- La ventilation de l'armoire électrique est insuffisante (ventilateur défectueux).</li> <li>- La température ambiante est trop élevée ou trop basse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez les conditions de ventilation.</li> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-BB00</b>	<p><b>Error message</b> BB00 CC%2 Instruction MC %1 au logiciel CC non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Instruction MC non valide pour cette variante de logiciel de la CC</li> <li>- Instruction MC non autorisée actuellement, code décimal = "low-Byte" du code d'instruction (0...255)</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C000</b>	<p><b>Error message</b> C000 Aucun éch. données avec MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La communication vers la MC a été interrompue.</li> <li>- Défaut interne du logiciel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C001</b>	<p><b>Error message</b> C001 Erreur non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C002</b>	<p><b>Error message</b> C002 Instruction MC non valable</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C003</b>	<p><b>Error message</b> C003 Horloge syst. MC diff. CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de hardware (générateur à cristal)</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer la platine d'asservissement ou la platine de calcul</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C005</b>	<p><b>Error message</b> C005 Hardware CC non accepté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La version de hardware de l'unité d'asservissement CC n'est pas acceptée par le logiciel CN installé</li> <li>- Le module d'alimentation en tension (UV/UVR) gêne le bus I2C</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel CN</li> <li>- Vérifier / changer la nappe X69</li> <li>- Changer le module d'alimentation en tension (UV/UVR)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C006</b>	<p><b>Error message</b> C006 Communication I-CTRL: TIME</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de communication entre l'asservissement de vitesse et l'asservissement de courant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C007</b>	<p><b>Error message</b> C007 Tension interm. trop basse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'alimentation secteur a été interrompue</li> <li>- Variateur défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'alimentation secteur</li> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez le variateur</li> </ul>
<b>231-C008</b>	<p><b>Error message</b> C008 Communication I-CTRL: QUEUE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de communication entre l'asservissement de vitesse et l'asservissement de courant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C009</b>	<p><b>Error message</b> C009 Dépassement pointeur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C00A</b>	<p><b>Error message</b> C00A Défaut signal triang. MLI</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut de matériel: Le signal triangulaire n'oscille pas ou bien il oscille à une fréquence incorrecte</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Changez la platine d'asservissement</p>
<b>231-C00B</b>	<p><b>Error message</b> C00B Mémoire princ. trop réduite</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-C00C</b>	<p><b>Error message</b> C00C LSV2, nb données incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> - Le nombre de données LSV2 à charger est incorrect. - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le Service Après-Vente - Vérifier la version du logiciel</p>
<b>231-C00D</b>	<p><b>Error message</b> C00D CC%2 Erreur somme binaire dans code programme DSP</p> <p><b>Cause of error</b> - Une erreur de somme binaire a été détectée dans le code de programme de l'unité d'asservissement CC - Unité d'asservissement CC défectueuse</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le hardware - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-C00E</b>	<p><b>Error message</b> C00E Timeout logiciel asservis.</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut interne de logiciel ou de matériel</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez la version du logiciel - Changez la platine d'asservissement</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-C00F</b>	<b>Error message</b> C00F Défaut timer logiciel <b>Cause of error</b> - Défaut interne de logiciel <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez la version du logiciel
<b>231-C010</b>	<b>Error message</b> C010 Erreur bus asserv. vitesse <b>Cause of error</b> - Violation d'accès sur périphérie d'asservissement. <b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Changez la carte d'asservissement.
<b>231-C011</b>	<b>Error message</b> C011 Erreur synchronis. logiciel <b>Cause of error</b> - Interruption hardware manquante après Start DSP (>900[ms]) - instruction de synchronisation manquante du MC avant mise en service variateur - Hardware défectueux (MC ou CC) <b>Error correction</b> - Remplacer matériel MC ou CC) - Prendre contact avec le service après-vente
<b>231-C012</b>	<b>Error message</b> C012 Err. durée cyc. asserv. pos. <b>Cause of error</b> - MC délivre une durée de cycle erronée pour l'asservissement de position CC - Un défaut de hardware s'est manifesté. <b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier la donnée de configuration ipoCycle - Changer la platine d'asservissement

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C013</b>	<p><b>Error message</b> C013 Fréquence MLI erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence MLI indiquée dans CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq se situe en dehors de la plage d'introduction autorisée</li> <li>- Les fréquences MLI sélectionnées ne doivent pas être combinées.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq</li> </ul>
<b>231-C014</b>	<p><b>Error message</b> C014 Interpolator, MLI incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relation incorrecte entre l'horloge de l'interpolateur et la fréquence MLI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Modifiez le rapport entre l'horloge de l'interpolateur et la fréquence MLI.</li> <li>- Relations possibles: cf. Manuel technique.</li> </ul>
<b>231-C015</b>	<p><b>Error message</b> C015 Interpolator, MLI modifié</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'horloge de l'interpolateur ou la fréquence MLI a été modifiée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relancez la commande.</li> </ul>
<b>231-C016</b>	<p><b>Error message</b> C016 "Double speed" no</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Boucle d'asservissement sur X51 ou X52 est définie comme 'double speed', bien que la boucle d'asservissement sur X53 ou X54 soit active</li> <li>- Boucle d'asservissement sur X55 ou X56 est définie comme 'double speed', bien que la boucle d'asservissement sur X57 ou X58 soit active (CC 4xx seulement avec 8 boucles d'asservissement).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre service après-vente</li> <li>- Définissez la boucle d'asservissement sur X51 ou X52 comme 'single speed', ou désactivez la sortie PWM X53 ou X54</li> <li>- Définissez la boucle d'asservissement sur X55 ou X56 comme 'single speed', ou désactivez la sortie PWM X57 ou X58 (CC 4xx seulement avec 8 boucles d'asservissement).</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C017</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C017 Fréquence PWM trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour une boucle d'asservissement Single-Speed, on a configuré la double fréquence de base PWM dans la donnée de configuration "ampPwmFreq" et, dans "iCtrlPwmType", la moitié de la durée de cycle d'asservissement de courant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les données de configuration ampPwmFreq et iCtrlPwmType</li> <li>- Au lieu de la boucle d'asservissement Single-Speed, utiliser une boucle d'asservissement Double-Speed.</li> </ul>
<b>231-C018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C018 Couple master-slave: Affectation d'axe incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les axes avec asservissement de couple master-slave ne sont autorisés que sur X15/X17 ou X16/X18.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Modifiez l'affectation des axes.</li> </ul>
<b>231-C020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C020 Fichier Include erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les logiciels MC et CC n'ont pas été compilés avec le même fichier Include.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel et, si nécessaire, la recharger</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C021 Version DSP erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les logiciels MC et CC n'ont pas été compilés avec le même fichier Include.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version du logiciel et, si nécessaire, la recharger</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C022</b>	<p><b>Error message</b> C022 Configuration incorrecte de SMB ou SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de configuration dans le système HSCI</li> <li>- La configuration du panneau de commande machine de sécurité MB 6xx S ou d'une PL 6xxx S de sécurité est erronée.</li> <li>- Un nouveau type d'appareil a été raccordé et il n'est pas encore géré par le logiciel actuel de la CC.</li> <li>- Les données de configuration du MC sur la CC sont erronées.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C023</b>	<p><b>Error message</b> C023 Dépassement hauteur IRQ</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> </ul>
<b>231-C025</b>	<p><b>Error message</b> C025 Communication CC-CC, erreur CRC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un participant HSCI cause une erreur offset</li> <li>- Taille du télégramme ne correspond pas au MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C026</b>	<p><b>Error message</b> C026 Communication CC-CC, erreur chien de garde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un participant HSCI cause une erreur offset</li> <li>- Taille du télégramme ne correspond pas au MC</li> <li>- Interruption de la transmission du télégramme</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Changer la platine PL 6xxx S</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C027</b>	<p><b>Error message</b> C027 Télégramme HSCI manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Télégramme HSCI (low prio) manque</li> <li>- Un participant HSCI cause une erreur</li> <li>- Liste des télégramme erronée dans le MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler les appareils HSCI</li> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C028</b>	<p><b>Error message</b> C028 Acquittement MC manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une communication HSCI de la CC au MC n'a pas été acquittée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C02B</b>	<p><b>Error message</b> C02B Erreur Watchdog dans panneau de commande machine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le chien de garde du MB 6xx S n'a pas été redéclenché</li> <li>- Défaut de hardware sur MB 6xx S</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer le MB 6xx S</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C02C</b>	<p><b>Error message</b> C02C Erreur Watchdog dans module PL/SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le module watchdog d'un ensemble PL n'a pas été correctement redéclenché.</li> <li>- Erreur de firmware dans l'ensemble PL/SPL</li> <li>- Erreur de hardware dans l'ensemble PL/SPL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les ensembles PL et SPL dans le diagnostic de bus HSCI</li> <li>- Vérifier la version du logiciel CN</li> <li>- Remplacer l'ensemble PL/SPL défectueux (diagnostic de bus)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C02D</b>	<p><b>Error message</b> C02D Erreur chien de garde composant HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composant HSCI défectueux de l'unité CC</li> <li>-&gt; Les télégrammes HSCI ne peuvent plus être reçus</li> <li>-&gt; Il n'y a plus de redéclenchement</li> <li>- Câble HSCI défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connection du câble HSCI</li> <li>- Vérifier/changer le câble HSCI</li> <li>- Changer la CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C02E</b>	<p><b>Error message</b> C02E Mise à jour nécessaire firmware CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une mise à jour du firmware est nécessaire en raison d'un changement de hardware ou de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C02F</b>	<p><b>Error message</b> C02F Erreur au démarrage de la commande</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne de logiciel sur MC, CC ou un acteur HSCI (RunUp)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C030</b>	<p><b>Error message</b> C030 Alarme tensions d'alimentation CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les tensions d'alimentation interne de l'unité d'asservissement CC se trouvent en dehors de la plage spécifiée. Veuillez tenir compte du message de diagnostic "0xC038 Contrôle de tension" !</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'alimentation en tension des appareils</li> <li>- Tenir compte des autres informations dans les fonctions de diagnostic de la CN (diagnostic bus ou TNCdiag)</li> <li>- Vérifier les tensions d'alimentation de l'unité d'asservissement CC :</li> <li>- Contrôler le câblage du port X69</li> <li>- Longueur du câble du port X69 dans la limite spécifiée ?</li> <li>- Remplacer le câble du port X69</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C031 Alarme tensions d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les tensions d'alimentation sur un appareil avec liaison HSCI sont en dehors de la plage de valeurs spécifiées.</p> <p>Appareils possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculateur principal MC</li> <li>- Platine d'entrées/sorties PL</li> <li>- Panneau de commande machine MB</li> <li>- Autres CC sur la ligne HSCI</li> </ul> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentation en tension des appareils insuffisante</li> <li>- Court-circuit sur l'alimentation en tension</li> <li>- Court-circuit sur les entrées/sorties PL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les tensions d'alimentation sur les appareils raccordés</li> <li>- Vérifier le câblage pour voir s'il n'y a pas de courts-circuits (entrées ou sorties PLC, par ex.)</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C032 Horloge système MC inférieure à CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C033</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C033 Horloge système MC supérieure à CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C034</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C034 CC%2 Test automatique état S incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le test automatique des signaux d'état S n'a pas été achevé correctement par le MC.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C035</b>	<p><b>Error message</b> C035 CC%2 Test d'état S: Séquence test non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pendant le test d'état S, le MC n'a pas respecté la séquence de ce test</li> <li>- Erreur de logiciel MC interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C036</b>	<p><b>Error message</b> C036 CC%2 Test d'état S: Signal non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'état S, le MC a requis un signal inconnu ou non géré</li> <li>- Erreur de logiciel MC interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C037</b>	<p><b>Error message</b> C037 CC%2 Test d'état S avec entraînements actifs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC a requis un test d'état S pendant que les axes fonctionnent en asservissement</li> <li>- Erreur de logiciel MC interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-C038</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C038 Contrôle de tension CC%2 voltage ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de l'alimentation en tension des CCs signale une erreur sur les CCs affichées.</li> <li>- La cause du message d'erreur peut être due à l'alimentation 5 V des CCs via le bus d'alimentation (X69). Si les longueurs de lignes sont importantes sur le bus d'alimentation, il convient éventuellement de raccorder l'alimentation 5V également sur X74 (choisir des lignes de courte longueur mais avec une grosse section; par ailleurs, vérifier la chute de tension sur le câble entre la borne X74 du module d'alimentation et la borne X74 de la CC).</li> <li>- Unité d'alimentation défectueuse dans le module d'alimentation (bloc d'alimentation 5V dans l'UV).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Etablir une alimentation 5V entre le module d'alimentation et les CCs via X74</li> <li>- Vérifier l'alimentation 5V (généralement sur X74 du module d'alimentation)</li> <li>- Vérifier l'entrée de tension 5V sur toutes les CCs (X74/CC)</li> <li>- Vérifier le bus d'alimentation (X69)</li> <li>- Vérifier le câblage: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage du bus d'alimentation (X69)</li> <li>- Câblage de l'alimentation 5V (X74)</li> </ul> </li> <li>- Vérifier la longueur du câble du bus d'alimentation (X69), si nécessaire, doubler la ligne</li> <li>- Vérifier la tension d'alimentation 5V sur la borne X74 de toutes les CCs si nécessaire, augmenter la section des conducteurs ou bien réduire leur longueur</li> <li>- Vérifier la chute de tension sur le câble entre X74 du module d'alimentation et X74 sur les CCs</li> <li>- Remplacer l'alimentation</li> <li>- Remplacer le hardware défectueux (CC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente; indiquer le numéro du message d'alarme et la référence de tension</li> </ul>
<b>231-C039</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C039 Défaut hardware CC%2 ID sous-ensemble: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de hardware constaté sur l'unité d'asservissement CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware défectueux/remplacer la CC</li> <li>- Lecture du log</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C03B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C03B Erreur Watchdog sur le panneau de commande de la machine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne : le module watchdog du panneau de commande machine n'a pas été réactivé correctement.</li> <li>- Erreur du firmware dans le panneau de commande machine MB 6xx</li> <li>- Erreur matérielle dans le panneau de commande machine MB 6xx</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les données relatives au panneau de commande machine MB 6xx dans le diagnostic du bus</li> <li>- Vérifier la version du logiciel CN</li> <li>- Remplacer le panneau de commande machine</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>231-C03C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C03C Erreur Watchdog dans module PL/SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le module watchdog d'un ensemble PL n'a pas été correctement redéclenché.</li> <li>- Erreur de firmware dans l'ensemble PL/SPL</li> <li>- Erreur de hardware dans l'ensemble PL/SPL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les ensembles PL et SPL dans le diagnostic de bus HSCI</li> <li>- Vérifier la version du logiciel CN</li> <li>- Remplacer l'ensemble PL/SPL défectueux (diagnostic de bus)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C110</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C110 Type de moteur inconnu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur dans le tableau moteur.</li> <li>- Erreur interne de logiciel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le tableau moteur.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C140</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C140 Nb paires polai. trp gd %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte dans le tableau moteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez le tableau moteur</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C150</b>	<b>Error message</b> C150 Courant inducteur erroné %1 <b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau moteur <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur
<b>231-C160</b>	<b>Error message</b> C160 Période div. capt. mot. %1 <b>Cause of error</b> - La période de division mesurée ne correspond pas à la valeur introduite dans le tableau moteur <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur (nombre de traits) - Vérifiez le moteur
<b>231-C170</b>	<b>Error message</b> C170 Err. constan. tps rotor %1 <b>Cause of error</b> - La constante de temps rotor calculée à partir du tableau moteur n'est pas valable <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur
<b>231-C180</b>	<b>Error message</b> C180 Err. vit. rotation nom. %1 <b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau moteur <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur
<b>231-C1D0</b>	<b>Error message</b> C1D0 Tension sonde courant %1 <b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau du module de puissance <b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau du module de puissance

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C1E0</b>	<p><b>Error message</b> C1E0 Imax module de puissance %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau du module de puissance</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau du module de puissance</p>
<b>231-C210</b>	<p><b>Error message</b> C210 Tmax tableau moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction d'une valeur de température incorrecte dans le tableau moteur</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur</p>
<b>231-C240</b>	<p><b>Error message</b> C240 Inom module de puissance %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau du module de puissance</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau du module de puissance</p>
<b>231-C250</b>	<p><b>Error message</b> C250 Inom du moteur %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau moteur</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur</p>
<b>231-C260</b>	<p><b>Error message</b> C260 Imax du moteur %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau moteur</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C270</b>	<p><b>Error message</b> C270 Nmax du moteur %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans le tableau moteur</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec votre Service Après-Vente - Vérifiez le tableau moteur</p>
<b>231-C280</b>	<p><b>Error message</b> C280 Erreur angle de champ %1</p> <p><b>Cause of error</b> Introduction incorrecte dans CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed ou dans CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente Vérifiez CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed ou CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p>
<b>231-C290</b>	<p><b>Error message</b> C290 Uz %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b> - Introduction incorrecte dans CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage (tension d'alimentation à découpage Uz)</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez l'introduction dans CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage</p>
<b>231-C2A0</b>	<p><b>Error message</b> C2A0 Entrée système de mesure %1</p> <p><b>Cause of error</b> Introduction incorrecte dans CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn (système de mesure de vitesse de rotation). Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente Vérifiez l'introduction dans CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn. Vérifiez la version du logiciel.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C2B0</b>	<p><b>Error message</b> C2B0 Sortie MLI %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte dans le paramètre "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput" (sortie de valeur de vitesse nominale).</li> <li>- Défaut interne de logiciel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le paramètre "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput".</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C2C0</b>	<p><b>Error message</b> C2C0 Paramètre passe-bande %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduction incorrecte dans SpeedController-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Erreur interne du logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez l'introduction dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C2D0</b>	<p><b>Error message</b> C2D0 Nb traits codeur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de traits du capteur a été modifié</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul>
<b>231-C2E0</b>	<p><b>Error message</b> C2E0 Nb paires polaires moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de paire polaires du moteur a été modifié</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul>
<b>231-C2F0</b>	<p><b>Error message</b> C2F0 DIR dans tableau moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIR a été changé dans le tableau moteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C300</b>	<p><b>Error message</b> C300 Piste Zn %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Capteur de motorisation encrassé ou défectueux</li> <li>- Câble défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Aucun signal de système de mesure existant</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal du capteur de motorisation manque ou trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure.</li> </ul>
<b>231-C310</b>	<p><b>Error message</b> C310 Piste Z1 %1 erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Capteur de motorisation encrassé ou défectueux</li> <li>- Câble défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Aucun signal de système de mesure existant</li> <li>- Rupture sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal du capteur de motorisation manque ou trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure.</li> </ul>
<b>231-C330</b>	<p><b>Error message</b> C330 Tempér. mot. trp élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câble du capteur de motorisation défectueux</li> <li>- Sonde thermique défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir le moteur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Mesurer la sonde thermique</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C340</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C340 Composant comptage inconnu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de paramétrage sur l'axe actif au niveau du paramètre-machine speedEncoderInput</li> <li>- Hardware défectueux (CC)</li> <li>- Système de mesure de motorisation défectueux</li> <li>- Mauvaise version de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine (speedEncoderInput)</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Faire fonctionner le moteur en liaison avec une autre entrée de système de mesure</li> <li>- Changer la platine d'asservissement</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C350</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C350 Module d'axe %1 non prêt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X71 et X72 sur UV, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive)</li> <li>- Câble bus PWM interrompu</li> <li>- Coupure dans l'armoire électrique</li> <li>- Module d'axe défectueux</li> <li>- L'interface PWM sur la commande est défectueuse</li> <li>- Pas de déblocage d'impulsion pour le module d'axe</li> <li>- Uz trop élevée</li> <li>- Alimentation 5V trop faible</li> <li>- Variateur n'est pas opérationnel</li> <li>- Platine d'asservissement moteur défectueuse</li> <li>- Câble PMW défectueux</li> <li>- Impulsions parasites</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le déclenchement et le câblage pour le déblocage d'impulsion</li> <li>- Vérifier Uz</li> <li>- Avec boîtier d'alimentation sans réinjection de courant sur le réseau: Résistance de freinage raccordée?</li> <li>- Avec boîtier d'alimentation avec réinjection de courant sur le réseau: Réinjection activée?</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Changer le module de puissance</li> <li>- Avec commandes P: Changer la carte d'interface</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-C370</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C370 Ecart ang. capt. motor. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Capteur de motorisation défectueux</li> <li>- Câble du capteur de motorisation défectueux</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Platine d'asservissement défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation et les conducteurs</li> <li>- Changer la platine d'asservissement</li> </ul>
<b>231-C380</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C380 Moteur %1 non asservissable</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câble du capteur de motorisation défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Contrôle I2-t a réagi</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Frein moteur fermé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage du moteur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câble du moteur et du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier l'entrée dans le tableau moteurs</li> <li>- Vérifier le contrôle I2-t</li> </ul>
<b>231-C390</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C390 Erreur palpeur 3D %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Défaut de hardware dans la platine d'asservissement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C3A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C3A0 Position réf. %1 incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Moteur sélectionné incorrect</li> <li>- Défaut de mise à la terre sur le câble du capteur de motorisation (perturbation sur la ligne du signal de référence)</li> <li>- Capteur de motorisation défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la sélection du moteur</li> <li>- Vérifiez le câblage du capteur de motorisation (mise à la terre)</li> <li>- Changez le moteur</li> </ul>
<b>231-C3B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C3B0 Moteur %1 ne tourne pas sous courant max.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Moteur grippé ou bloqué</li> <li>- Variateur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Le moteur sélectionné n'est pas le bon</li> <li>- Affectation des sorties PWM introduite incorrectement</li> <li>- Câble de puissance du moteur permuté</li> <li>- Câble du capteur de motorisation permuté</li> <li>- Raccordement moteur incorrect</li> <li>- Le moteur est soumis au couple de rotation max.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le variateur et le remplacer si nécessaire</li> <li>- Vérifier le moteur et le câblage</li> <li>- Vérifier la charge du moteur</li> <li>- Vérifier le moteur en roue libre</li> <li>- Vérifier les paramètres-machine</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C3C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C3C0 Courant mot. %1 trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètres d'asservissement de courant incorrects</li> <li>- Paramètres incorrects dans le tableau moteurs</li> <li>- Module de puissance défectueux</li> <li>- Câble moteur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Platine d'asservissement moteur défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Avez-vous sélectionné le bon moteur et le bon module de puissance?</li> <li>- Vérifier le réglage de l'asservissement de courant</li> <li>- Vérifier le moteur et le câble du moteur au niveau des courts-circuits</li> <li>- Changer le module de puissance ou la platine d'asservissement</li> </ul>
<b>231-C3D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C3D0 Composant MLI défectueux %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de matériel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Changez la platine d'asservissement</li> </ul>
<b>231-C3E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C3E0 Erreur U-nom du moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tension nominale du moteur en dehors de la plage d'introduction autorisée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez la valeur introduite dans le tableau moteur</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C3F0</b>	<p><b>Error message</b> C3F0 EnDat non trouvée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication EnDat défectueuse</li> <li>- Capteur de motorisation encrassé ou défectueux</li> <li>- Câble signal défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le tableau moteurs (colonne SYS)</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur (ou mieux, la commande)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de vitesse (défectueux ou trop long)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de vitesse</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> </ul>
<b>231-C400</b>	<p><b>Error message</b> C400 Nombre de traits incorrect %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de traits du tableau moteurs ne correspond pas aux valeurs lues</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les données de configuration (course par tour du moteur, course correspondant au nombre de périodes de signal)</li> <li>- Vérifier le tableau moteurs (colonnes TYPE, STR)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de vitesse</li> </ul>
<b>231-C410</b>	<p><b>Error message</b> C410 Position du rotor %1 non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câble signal défectueux</li> <li>- Capteur de motorisation encrassé ou défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Fiche signal: Mauvais contact ou pénétration d'humidité - L'humidité a pénétré dans le moteur</li> <li>- Platine d'asservissement moteur défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer le moteur</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de vitesse de rotation</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur (ou mieux, la commande)</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C420 Paramétrage incorrect entraîne incontrôlabilité %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Information: L'ancien message d'erreur 'Paramètres d'asservissement incorrects' a été remplacé</li> <li>- Paramètres de pré-commande configurés incorrectement (accélération, friction)</li> <li>- Accélération trop élevée</li> <li>- Paramètres d'asservissement configurés incorrectement (Ki, Kp, Kd)</li> <li>- Filtres configurés incorrectement (filtre coupe-bande, filtre passe-bas)</li> <li>- Variateur défectueux (IGBT)</li> <li>- Le moteur sélectionné dans le tableau moteurs n'est pas le bon</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le réglage de l'axe</li> <li>- Vérifier le variateur</li> </ul>
<b>231-C430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C430 Erreur entrée position. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée pour système de mesure de position n'existe pas.</li> <li>- Entrée pour système de mesure de position incorrectement raccordée.</li> <li>- Entrée pour système de mesure de position défectueuse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Mettez en place l'entrée pour système de mesure de position.</li> <li>- Vérifiez le raccordement de l'entrée pour système de mesure de position.</li> <li>- Changez l'entrée pour système de mesure de position.</li> </ul>
<b>231-C440</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C440 Fréquence MLI %1 incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence PWM à l'intérieur d'un groupe d'asservissement est incorrecte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les données de configuration (fréquence PWM)</li> <li>- Fréquence PWM &gt; 5000 Hz seulement avec un hardware approprié et seulement avec les sorties PWM X51, X52, X57 ou X58.</li> <li>- Fréquence PWM ≤ 5000Hz doit être identique à l'intérieur des groupes d'asservissement</li> <li>- Fréquence PWM &gt; 3200 Hz</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C450</b>	<p><b>Error message</b> C450 Système de mesure incorrect %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ligne incorrecte dans la colonne SYS du tableau moteur</li> <li>- Câble du capteur de motorisation défectueux.</li> <li>- Capteur de motorisation défectueux.</li> <li>- Platine d'asservissement moteur défectueuse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Corrigez la ligne (colonne SYS) dans le tableau moteur.</li> <li>- Vérifiez le câble du capteur de motorisation.</li> <li>- Changez le moteur.</li> <li>- Changez la platine d'asservissement moteur.</li> </ul>
<b>231-C460</b>	<p><b>Error message</b> C460 Vitesse du moteur trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Moteur ne peut pas être asservi.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel.</li> </ul>
<b>231-C470</b>	<p><b>Error message</b> C470 Aucune valeur nom. %1 vitesse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Durée de cycle d'asservissement de position trop courte</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration CfgCycleTimes-&gt;ipoCycle</li> </ul>
<b>231-C480</b>	<p><b>Error message</b> C480 Mode U/f constant avec capteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le mode U/f constant a été configuré dans le tableau moteurs (STR == 0) mais on a indiqué simultanément un capteur de motorisation (SYS &lt;&gt; 0)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger l'entrée pour le capteur dans le tableau moteurs</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C4A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4A0 Variateur %1 inactif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Disjoncteur principal et de charge non fermé sur l'unité d'alimentation (par ex. connecteur X70 sur UV)</li> <li>- Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X71 et X72 sur UV, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive)</li> <li>- Câble bus PWM interrompu</li> <li>- Coupure dans l'armoire électrique (bus de l'appareil, nappe)</li> <li>- Variateur défectueux (unité d'alimentation et/ou modules de puissance, variateur compact)</li> <li>- Variateur désactivé (PLC, SH1)</li> <li>- Variateur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Pénétration d'humidité dans le moteur</li> <li>- Le moteur sélectionné dans le tableau moteurs n'est pas le bon</li> <li>- Câble de puissance du moteur permuté</li> <li>- Moteur mal raccordé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le variateur et le câblage</li> <li>- Vérifier le moteur et le câblage</li> </ul>
<b>231-C4C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4C0 Aucun courant moteur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Moteur non raccordé ou mal raccordé (contacteur)</li> <li>- Variateur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Le moteur sélectionné dans le tableau moteurs n'est pas le bon</li> <li>- Câble de puissance du moteur permuté</li> <li>- Pas de ension continue intermédiaire</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement de la tension intermédiaire</li> <li>- Vérifier le moteur et le câblage</li> <li>- Vérifier le variateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C4D0</b>	<p><b>Error message</b> C4D0 Erreur constante de couple %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Si la valeur de constante de couple est égale à 0 ou &gt;9999, ceci peut être dû aux raisons suivantes: 1) motor.mot: La valeur de tension à vide et/ou de vitesse de rotation nominale est incorrecte (ou égale à 0) 2) motor.sn: La ligne correspondant à la constante de couple est de 0 ou &gt;9999</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez le tableau moteur</p>
<b>231-C4E0</b>	<p><b>Error message</b> C4E0 Définition angle de champ %1 non autorisée dans ce mode</p> <p><b>Cause of error</b> - Le processus sélectionné pour déterminer l'angle de champ est invalide ou bien impossible avec le système de mesure.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente. - Vérifiez l'entrée dans la colonne SYS du tableau moteur (cf. Manuel technique).</p>
<b>231-C4F0</b>	<p><b>Error message</b> C4F0 Commande non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-C500</b>	<p><b>Error message</b> C500 CfgSpeedControl-&gt;vCtrlDiffGain %1 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Le facteur différentiel est trop grand (valeur max. 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>231-C510</b>	<p><b>Error message</b> C510 Validation entraînement %1 interdite</p> <p><b>Cause of error</b> - Lors de la lecture de l'étiquette signalétique électronique, le module de puissance ne doit pas avoir l'état "ready" (-SH1 est inactif).</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-C520</b>	<p><b>Error message</b> C520 Timeout asservissement de position %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-C530</b>	<p><b>Error message</b> C530 Timeout asservissement de vitesse %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-C540</b>	<p><b>Error message</b> C540 Timeout asservissement de courant %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>231-C550</b>	<p><b>Error message</b> C550 Erreur lors du calcul du courant %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Une erreur interne du logiciel s'est produite - Paramétrage erroné du filtre de l'asservissement (p. ex. largeur du filtre coupe bande très grande ou largeur = 0 lors de moyenne fréquence élevée)</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le paramètre machine du filtre de l'asservissement - Initialiser la largeur du coupe bande ((paramètre machine vCtrlFiltBandWidth) à une valeur différente de zéro - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C560</b>	<p><b>Error message</b> C560 Filtre param.1 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée incorrecte dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 oder CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- Ceci est une erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les entrées dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq1 et CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType1</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C570</b>	<p><b>Error message</b> C570 Filtre param.2 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée incorrecte dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- Ceci est une erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les entrées dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq2 et CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType2</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C580</b>	<p><b>Error message</b> C580 Filtre param.3 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée incorrecte dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- Ceci est une erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les entrées dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq3 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType3</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C590</b>	<p><b>Error message</b> C590 Filtre param.4 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée incorrecte dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- Ceci est une erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les entrées dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq4 or CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType4</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C5A0</b>	<p><b>Error message</b> C5A0 Filtre param.5 non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée incorrecte dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- Ceci est une erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier les entrées dans CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltFreq5 ou CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltType5</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-C5B0</b>	<p><b>Error message</b> C5B0 Franchissemnt réf. capt. motor. %1 interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un cycle palpeur est actif et une valeur de référence est simultanément demandée par le capteur de motorisation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C5C0</b>	<p><b>Error message</b> C5C0 Franchissemnt réf. capt. position %1 interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un cycle palpeur est actif et une valeur de référence est simultanément demandée par le système de mesure de position</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C5E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C5E0 Paramètre-machine complpcJerkFact incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avec la CC 424, la plage d'introduction pour complpcJerkFact (erreur de poursuite dans la phase d'à-coup) s'étend de 0,0 à 0,5.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre complpcJerkFact</li> </ul>
<b>231-C5F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C5F0 Entr. syst.mes.pos. incorr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une valeur incorrecte a été sélectionnée pour le système de mesure de position (paramètre posEncoderInput)</li> <li>- Configurations autorisées CC 424: <ul style="list-style-type: none"> <li>6 boucles d'asservissement: X201 à X206</li> <li>8 boucles d'asservissement: X201 à X208</li> <li>10 boucles d'asservissement: Sorties PWM X51 à X56: X201 à X206</li> <li>Sorties PWM X57 à X60: X207 à X210</li> <li>12 boucles d'asservissement: Sorties PWM X51 à X56: X201 à X206</li> <li>Sorties PWM X59 à X64: X209 à X214</li> <li>14 boucles d'asservissement: Sorties PWM X51 à X58: X201 à X208</li> <li>Sorties PWM X59 à X64: X209 à X214</li> <li>16 boucles d'asservissement: Sorties PWM X51 à X58: X201 à X208</li> <li>Sorties PWM X59 à X66: X209 à X216</li> </ul> </li> <li>- Configuration autorisée CC61xx: <ul style="list-style-type: none"> <li>Sortie PWM &lt;-&gt; Système de mesure de position</li> <li>X51 &lt;-&gt; X201</li> <li>X52 &lt;-&gt; X202</li> <li>X53 &lt;-&gt; X203</li> <li>X54 &lt;-&gt; X204</li> <li>X55 &lt;-&gt; X205</li> <li>X56 &lt;-&gt; X206</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration posEncoderInput</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C600</b>	<p><b>Error message</b> C600 Offset courant %1 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - L'offset de courant du module de puissance est trop grand.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Vérifier/changer le câble PWM - Changer le module de puissance - Sortie PWM défectueuse sur CC</p>
<b>231-C610</b>	<p><b>Error message</b> C610 TRC: Fréquence PWM trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b> - L'axe pour lequel a été activé la compensation d'ondulation de couple au moyen de MP2260.x est entraîné avec une fréquence PWM supérieure à 5000 Hz.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Régler la fréquence PWM pour l'axe à une valeur inférieure ou égale à 5000 Hz - Pour désactiver la compensation, effacer la valeur introduite dans MP2260.x</p>
<b>231-C620</b>	<p><b>Error message</b> C620 TRC: Paramètre non valide %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Paramètres non valides dans le fichier de compensation de l'axe</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Définir à nouveau les paramètres de compensation avec TNCopt sous Optimisation/Torque Ripple Compensation - Pour désactiver la compensation, effacer la valeur introduite dans MP2260.x</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C640</b>	<p><b>Error message</b> C640 Commutation PIC impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur nominale (S dans inverter.inv) s'est modifiée</li> <li>- après démarrage DSP ou</li> <li>- après démarrage de l'optimisation de l'asservissement de courant ou</li> <li>- après activation de la mise en service du module de puissance.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur LT introduite (donnée de configuration ampName) dans la configuration de la machine</li> <li>- Vérifier la valeur nominale du PICS (colonne S dans inverter.inv)</li> <li>- Si nécessaire, modifier la fréquence PWM (<math>\geq 5</math> kHz)</li> <li>- Si nécessaire, changer le module de puissance</li> </ul>
<b>231-C650</b>	<p><b>Error message</b> C650 Pas de facteur d'interpolation ENDAT %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC n'a reçu aucun facteur d'interpolation ENDAT</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C660</b>	<p><b>Error message</b> C660 Timeout asservissement de position %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C670</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C670 Capteur de motorisation: EnDat 2.2 impossible %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication EnDat défectueuse</li> <li>- Un système de mesure avec interface EnDat 2.2 a été sélectionné dans le tableau moteurs mais aucun système de mesure EnDat 2.2 n'est raccordé</li> <li>- Le protocole EnDat 2.2 ne peut pas être lu</li> <li>- Le système de mesure EnDat possède une interpolation trop faible en mode EnDat2.2 (inférieure à 1024, par ex. EQN1325); fonctionnement possible seulement en mode EnDat2.1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si le système de mesure EnDat 2.2 est géré</li> <li>- Vérifier le tableau moteurs (colonne SYS)</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration motEncType</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Vérifier le câblage (comparer les numéros d'identification des câbles avec la documentation)</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de vitesse (défectueux ou trop long)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de vitesse</li> <li>- Changer de mode EnDat (motEncType)</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C680</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C680 Système mesure position: EnDat 2.2 impossible %.1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication EnDat défectueuse</li> <li>- Un système de mesure avec interface EnDat 2.2 a été sélectionné dans posEncoderType mais aucun système de mesure EnDat 2.2 n'est raccordé</li> <li>- Le protocole EnDat 2.2 ne peut pas être lu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si le système de mesure de position EnDat 2.2 est géré</li> <li>- Vérifier la donnée de configuration posEncoderType</li> <li>- Vérifier la mise à la terre et le blindage du câble</li> <li>- Vérifier le câblage (comparer les numéros d'identification des câbles avec la documentation)- Vérifier le câble du système de mesure de position (défectueux ou trop long)</li> <li>- Vérifier le système de mesure de position</li> <li>- Changer de mode EnDat (posEncoderType)</li> <li>- Changer la platine d'asservissement moteur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C690</b>	<p><b>Error message</b> C690 Erreur communication DQ %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Communication DRIVE-CLiQ perturbée</li> <li>- Communication DRIVE-CLiQ a été interrompue</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage DRIVE CLiQ</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C6A0</b>	<p><b>Error message</b> C6A0 Timeout logiciel asservis. %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de durée du logiciel d'asservissement signal un timeout.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C6B0</b>	<p><b>Error message</b> C6B0 Erreur init. DQ %1 Etat=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur d'initialisation DRIVE CLiQ</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyse de l'info. complémentaire</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C6C0</b>	<p><b>Error message</b> C6C0 DQ Fréquence PWM (MLI) a été modifiée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avec les appareils DRIVE-CLiQ, la commutation de la fréquence PWM via AmpPwmFreq ne devient active qu'après avoir rebooté la commande.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur redémarrer la commande</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-C6D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6D0 Le moteur %1 ne réagit pas. L'unité d'alim. n'est pas prête.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le moteur ne tourne pas et l'asservissement de courant n'est pas prêt</li> <li>- Variateur défectueux</li> <li>- Moteur défectueux</li> <li>- Le moteur sélectionné n'est pas le bon</li> <li>- Affectation des sorties PWM introduite incorrectement</li> <li>- Câble de puissance du moteur permuté</li> <li>- Câble du capteur de motorisation permuté</li> <li>- Raccordement moteur incorrect</li> <li>- Le moteur est soumis au couple de rotation max.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le variateur et le remplacer si nécessaire</li> <li>- Vérifier le moteur et le câblage</li> <li>- Vérifier la charge du moteur</li> <li>- Vérifier le moteur en roue libre</li> <li>- Vérifier les paramètres-machine</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C6E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6E0 Test amplit. erroné sur axe syst. mes. vitesse %1, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur a été détectée lors du test interne destiné au contrôle de l'amplitude du système de mesure sur les entrées de vitesse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans pwmSignalOutput/analogOffset ne correspond pas au câblage des systèmes de mesure de vitesse.</li> <li>- La valeur introduite dans le paramètre-machine motEncType est erronée (par exemple, mode piste Z1 sélectionné avec système de mesure EnDat2.2)</li> <li>- Câblage du système de mesure de vitesse interrompu ou câble du système de mesure défectueux</li> <li>- Système de mesure de vitesse défectueux</li> <li>- Unité d'asservissement CC défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comparer/vérifier la valeur introduite dans pwmSignalOutput/analogOffset avec le câblage du système de mesure de vitesse</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine motEncType</li> <li>- Vérifier le câblage du système de mesure de vitesse / changer de câble</li> <li>- Changer le système de mesure de vitesse</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C6F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6F0 Test amplif. erroné sur axe syst. mes. position %1, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur a été détectée lors du test interne destiné au contrôle de l'amplitude du système de mesure sur les entrées de position.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur introduite dans posEncoderInput/analogOffset ne correspond pas au câblage du système de mesure de position.</li> <li>- Valeur introduite dans le paramètre-machine posEncode-Type erronée (par exemple, signal analogique du système de mesure sélectionné avec système de mesure digital)</li> <li>- Câblage du système de mesure de position interrompu ou câble du système de mesure défectueux</li> <li>- Système de mesure de position défectueux</li> <li>- Unité d'asservissement CC défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comparer/vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine posEncoderInput/analogOffset avec le câblage du système de mesure de position</li> <li>- Vérifier la valeur introduite dans le paramètre-machine posEncodeType</li> <li>- Vérifier le câblage du système de mesure de position / changer de câble</li> <li>- Changer le système de mesure de position</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C700</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C700 DQ-ALM: Panne phase alim. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une panne de phase d'alimentation a été détectée sur le module de réinjection DRIVE-CLiQ ALM.</li> <li>- Perturbation de l'alimentation secteur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les dispositifs de protection de l'alimentation secteur.</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation secteur.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C710</b>	<p><b>Error message</b> C710 Erreur décommut. d'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Avec la durée configurée dans le paramètre-machine vCtrlTimeSwitchOff, l'entraînement n'a pas pu être freiné jusqu'à la vitesse de rotation zéro.</li> <li>- Causes possibles:</li> <li>- Un IGBT du module de puissance a réagi.</li> <li>- Le paramètre-machine vCtrlTimeSwitchOff est mal configuré.</li> <li>- La charge admissible a été dépassée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Vérifier la charge</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-C720</b>	<p><b>Error message</b> C720 Le logiciel ne convient pas pour une PLASTIC_INJECTION.</p> <p><b>Cause of error</b> Les commandes PLASTIC_INJECTION ne sont pas autorisées.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le SAV</p>
<b>231-C730</b>	<p><b>Error message</b> C730 CC%2 CPU0 Traitement non autorisé des données</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service.</li> <li>- Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C740</b>	<p><b>Error message</b> C740 CC%2 CPU1 Traitement non autorisé des données</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b> - Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service. - Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</p>
<b>231-C750</b>	<p><b>Error message</b> C750 CC%2 CPU0 Traitement non autorisé des instructions</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b> - Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service. - Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</p>
<b>231-C760</b>	<p><b>Error message</b> C760 CC%2 CPU1 Traitement non autorisé des instructions</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b> - Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service. - Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</p>
<b>231-C770</b>	<p><b>Error message</b> C770 Erreur système à l'activation d'un entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un entraînement a été activé. Celui-ci a - soit été paramétré comme "inactif" dans la configuration de la cinématique, ou la configuration cinématique est inactive - soit son paramétrage est inachevé</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-C780</b>	<p><b>Error message</b> C780 Erreur lors du freinage de l'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement n'a pas pu être freiné lors de la mise hors tension. Une accélération inattendue de l'entraînement a été détectée lors de la procédure de freinage. Causes possibles :  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temps de mise hors tension paramétré trop court</li> <li>- Chargement trop élevé</li> <li>- Trop de bruit dans les signaux du système de mesure de la vitesse de rotation</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Résolution :  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine timeLimitStop1 (système avec sécurité fonctionnelle, ou FS, intégrée) ou delayTimeS-TOatSS1 (système avec sécurité externe)</li> <li>- Vérifier le chargement</li> <li>- Vérifier le système de mesure de la vitesse de rotation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>231-CFF0</b>	<p><b>Error message</b> CFF0 Alarme Axe CC%2 module=%4 ligne=%5</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>231-D000</b>	<p><b>Error message</b> D000 CC%2 zone RAM DP %1</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> 1...255 = numéro de zone </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul> </p>
<b>231-D100</b>	<p><b>Error message</b> D100 CC%2 défaut de logiciel %1</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> 0...255 = code pour module logiciel défectueux/routine </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-D300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>D300 Transfert données SPL à CC, erreur CRC adr. HSCI: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de transmission des données dans le système HSCI</li> <li>- Une PL 6xxx FS de sécurité envoie des données erronées</li> <li>- La taille du télégramme HSCI ne correspond pas (logiciel MC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer la PL 6xxx FS de sécurité</li> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-D400</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>D400 Transf. données SPL à CC, err. chien de garde adr. HSCI: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de transmission des données dans le système HSCI</li> <li>- Une PL 6xxx FS de sécurité envoie des données erronées</li> <li>- La transmission HSCI est perturbée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise à jour de logiciel</li> <li>- Changer la PL 6xxx FS</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E000 Test démarr. canaux de commutation impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lancement du 'test des canaux de décommutation' impossible par l'automate car la commande n'est pas en mode 'AUTO'.</li> <li>- La commande est en mode 'arrêt d'urgence'.</li> <li>- L'entrée 'Marche machine' est inactive.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme automate et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-E001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E001 Etats NR1/NR2 différent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée NR2 mal raccordée</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E002 Etat arrêt d'urg. signal entrée diff. sortie test: T2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal de la sortie de test: 'T2' diffère de l'entrée 'Arrêt d'urgence' de la CC.</li> <li>CC424: Signal '-NE2'</li> <li>CC61xx: Signal '-ES.B'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E003 Module PLC 9169 interdit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Module PLC 9169 utilisé en logiciel de sécurité (interdit)</li> <li>- Défaut de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec votre Service Après-Vente</li> <li>- Vérifiez le programme automate</li> <li>- Vérifiez la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-E004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E004 Test d'état SH1 sur actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-SH1' est le niveau 'high'</li> <li>- Le signal '-SH1' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'low') bien que le MC ne déclenche plus le chien de garde correspondant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E005 Test d'état SH1 sur inactif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-SH1' est le niveau 'low'</li> <li>- Le signal '-SH1' ne passe pas à l'état 'inactif' (niveau 'high') bien que le MC déclenche le chien de garde correspondant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E006 CC%2 entrée (NE2) différente de 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du test dynamique de la deuxième boucle d'arrêt d'urgence.</p> <p>Dans le test dynamique, 0V est attendu sur l'entrée NE2 pendant une durée max. de 1.5 min. Si 24V sont appliqués à cet endroit, la commande délivre ce message d'erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage</li> <li>- Vérifiez la touche d'arrêt d'urgence</li> <li>- Changez le hardware</li> </ul>
<b>231-E007</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E007 CC%2 Entrée S différente de 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du test dynamique de la deuxième boucle d'arrêt d'urgence.</p> <p>Dans le test dynamique, 0V est attendu sur tous les contacts de portes et entrées des commutateurs à clé pendant une durée max. de 1.5 min. Si 24V sont appliqués à cet endroit, la commande délivre ce message d'erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage</li> <li>- Vérifiez les contacts de portes et commutateurs à clé</li> <li>- Changez le hardware</li> </ul>
<b>231-E008</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E008 Vit. rot. SRG trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vitesse de rotation réduite de sécurité (SRG) dépassée</li> <li>- Pas d'arrêt des axes en mode de fonctionnement arrêt contrôlé de sécurité (SBH)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec votre Service Après-Vente</p>
<b>231-E009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E009 Gamme de broche incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-E00A</b>	<p><b>Error message</b> E00A Param. séc. machine erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Somme binaire CRC incorrecte calculée ou transférée via la mémoire de sécurité des paramètres</li> <li>- Défaut de communication MC &lt;-&gt; CC</li> <li>- Logiciel CC incorrect</li> <li>- Défaut de hardware (mémoire défectueuse)</li> <li>- Défaut de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E00B</b>	<p><b>Error message</b> E00B Défaut test canaux rupture</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un code non autorisé a été reçu pour exécuter le test.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul>
<b>231-E00C</b>	<p><b>Error message</b> E00C Erreur lors de la validation de paramètres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètre incorrect pour broche analogique</li> <li>- Version de logiciel MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier le paramètre</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-E00D</b>	<p><b>Error message</b> E00D Erreur lors de la validation de paramètres</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètre incorrect pour broche analogique</li> <li>- Version de logiciel MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifier le paramètre</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-E00E</b>	<p><b>Error message</b> E00E Test effac. impul. non val.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'instruction pour le test d'effacement d'impulsion a été reçue alors que le test précédent n'est pas encore terminé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E00F</b>	<p><b>Error message</b> E00F Test freinage avorté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC n'exécute aucun test de frein(s) moteur bien que celui-ci soit nécessaire pour être conforme à la configuration des paramètres.</li> <li>- MC n'exécute pas le test de frein(s) moteur dans le laps de temps de 2 secondes.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-E010</b>	<p><b>Error message</b> E010 Test d'état SH2 sur actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-SH2' est le niveau 'high'</li> <li>- Le signal '-SH2' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'low') bien que la CC ne déclenche plus le chien de garde correspondant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E011</b>	<p><b>Error message</b> E011 Test d'état SH2 sur inactif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-SH2' est le niveau 'low'</li> <li>- Le signal '-SH2' ne passe pas à l'état 'inactif' (niveau 'high') bien que la CC déclenche le chien de garde correspondant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E012</b>	<p><b>Error message</b> E012 Test d'état N0 sur actif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-N0' est le niveau 'high'</li> <li>- Le signal '-N0' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'low')</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E013</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E013 Test d'état N0 sur inactif</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal de décommutation CCU: - N0 ne se met pas au niveau low</li> <li>- Etat mesuré du signal '-N0' est au niveau 'low'</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E014 Err. pendt test signal -N0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un changement d'amplitude du signal de décommutation de la CC1: -N0 n'est pas détecté par la CC0.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Défaut de hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le Service Après-Vente</li> </ul>
<b>231-E015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E015 Portes prot. CC ouvertes pdt test frein.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les portes de protection de la zone d'usinage ont été ouvertes pendant le test de freinage.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fermer les portes de protection.</li> <li>- Mettre la commande hors tension et la redémarrer ensuite.</li> <li>- Les tests de mise hors tension et de freinage sont lancés automatiquement.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E018</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1169 459">E018 CC%2 alarme SPLC ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1187 739">- Erreur dans le système de durée de cycle SPLC Signification de l'alarme ID 100, 101, 102, 104 et 200 à 206: Erreur de logiciel interne Signification de l'alarme ID 103: La valeur de la sortie portant le numéro "OUT" est 1, bien que 0 ai été commandé par le SPLC pour cette sortie.</p> <p data-bbox="501 748 691 777"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 786 1177 1008">- Remède pour l'alarme ID 100, 101, 102, 104 et 200 à 206: Prendre contact avec le service après-vente - Remède pour l'alarme ID 103: Vérifiez si la sortie numérotée "OUT" est en court-circuit avec +24 V. Si cela n'est pas le cas, Prendre contact avec le service après-vente - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E019</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E019 CC%2 Erreur configuration SPLC ERR-ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>AlarAlarm-ID 1: - Erreur interne au logiciel</p> <p>Alarm-ID 2: - Valeur du paramètre machine invalide CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB oder CfgSafety.testInputNo</p> <p>Alarm-ID 3: - La version du logiciel CN a été modifiée après la réception de la sécurité de la machine. - La version du logiciel CN et la version du fichier SplcApiMarker.def utilisé, qui se trouve configuré au paramètre machine de sécurité CfgSafety.splcApiVersion, ne correspondent pas.</p> <p>Alarm ID 4: - Le nombre de marqueurs SPLC (1000/2000) autorisé a été dépassé.</p> <p>Alarm ID 5: - Le nombre de DWORDs SPLC (1000/3000) autorisé a été dépassé.</p> <p>Alarm ID 6: - Le nombre de marqueurs de transfert PlcToSPLC (64) a été dépassé.</p> <p>Alarm ID 7: - Le nombre de DWORDs de transfert PlcToSPLC (32) a été dépassé.</p> <p>Alarm ID 8: - La plage de marqueurs de transfert PlcToSPLC est erronée.</p> <p>Alarm ID 9: - La plage de DWORDs de transfert PlcToSPLC est erronée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Alarm ID 1: - Informer le service après-vente</p> <p>Alarm ID 2: - Vérifiez les valeurs des paramètres machine CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB et CfgSafety.testInputNo.</p> <p>Alarm ID 3: - Mémoriser le fichier SplcApiMarker.def adapté à la version de logiciel CN installée à installer dans le projet SPLC. - Entrer la valeur de la constante SPLC_API_VERSION que contient ce fichier au paramètre machine relatif à la sécurité CfgSafety.splcApiVersion.</p> <p>Alarm ID 4: - Vérifier le programme SPLC, ainsi que CfgPlcSafety.splc-Markers</p> <p>Alarm ID 5: - Vérifier le programme SPLC, ainsi que CfgPlcSafety.splcD-</p>

Numéro d'erreur	Description
	<p>Words</p> <p>Alarm ID 6 et 8:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le programme SPLC, ainsi que CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[]</li></ul> <p>Alarm ID 7 et 9:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vérifier le programme SPLC, ainsi que CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[]</li></ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données incorrectes.</li> <li>L'ERR ID fournit des informations sur le paramètre erroné: <ul style="list-style-type: none"> <li>200 - Paramètre-machine axisGroup: Groupe d'axes affecté en dehors de la plage</li> <li>201 - Paramètre-machine axisGroup: Groupe d'axes inscrit non utilisé.</li> <li>202 - Type d'entraînement et de groupe d'axes ne correspondent pas.</li> <li>210 - Nombre de broches dépassé</li> <li>300 - Paramètres-machine pwmSignalOutput, plage d'introduction dépassée</li> <li>301 - Paramètre-machine pwmSignalOutput, la même valeur est utilisée dans deux entrées</li> <li>400 - Paramètre-machine timeLimitStop1: Plage d'introduction dépassée</li> <li>401 - Paramètre-machine timeLimitStop2: Plage d'introduction dépassée</li> <li>600 - Paramètre-machine distPerMotorTurn: Plage d'introduction dépassée</li> <li>700 - Paramètres-machine speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Valeur limite de vitesse admise dépassée</li> <li>800 - Dans l'objet de configuration CfgSafety, une fonction auxiliaire inconnue est activée</li> <li>810 - Paramètre-machine timeToEmStopTest: Plage d'introduction dépassée</li> <li>820 - Paramètre-machine watchdodTime: Plage d'introduction dépassée</li> <li>900 - Paramètre-machine brakeAfter: Liaison introduite non valide</li> <li>901 - Paramètre-machine brakeAfter: Une liaison avec elle-même n'est pas autorisée</li> <li>1000 - Paramètre-machine plcCount: Plage d'introduction PLC / SPLC-MC durée de cycle configurée dépassée</li> <li>1100 - Paramètre-machine idleState: Configuration état consécutif à la réaction d'arrêt SS2 est en dehors de la plage autorisée</li> <li>1200 - pour un axe de sécurité, il manque l'affectation des variateurs</li> </ul> </li> <li>- Valeurs incorrectes pour les paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID: <ul style="list-style-type: none"> <li>200 - Vérifiez la valeur introduite pour le groupe d'axes</li> <li>201 - N'inscrivez que les groupes d'axes réellement utilisés</li> <li>202 - Vérifiez l'affectation des groupes d'axes</li> <li>210 - Vérifiez le nombre de broches de votre système</li> <li>300 - Vérifiez Entity pwmSignalOutput, valeur saisie trop grande</li> </ul> </li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
	<p>301 - Vérifiez Entity pwmSignalOutput, deux introductions ont la même valeur</p> <p>400 - Vérifiez la durée introduite</p> <p>Valeur du paramètre = durée max. admise</p> <p>401 - Vérifiez la durée introduite</p> <p>Valeur du paramètre = durée max. admise</p> <p>600 - Vérifiez la valeur introduite</p> <p>700 - Vérifiez la valeur introduite</p> <p>Valeur du paramètre = 2 -&gt; SLS_2,</p> <p>Valeur du paramètre = 3 -&gt; SLS_3,</p> <p>Valeur du paramètre = 4 -&gt; SLS_4</p> <p>800 - Vérifiez les fonctions auxiliaires activées</p> <p>810 - Vérifiez la durée introduite</p> <p>820 - Vérifiez la durée introduite</p> <p>900 - Vérifiez l'introduction</p> <p>901 - Vérifiez l'introduction</p> <p>1000 - Vérifiez l'introduction (max. = 30 msec.)</p> <p>1100 - Vérifiez l'introduction</p> <p>1200 - Vérifiez l'affectation des axes</p> <p>- Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>231-E01A</b>	<p data-bbox="501 1025 676 1055"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1066 1171 1126">E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1144 671 1173"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1184 1197 1373">- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées. L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné : 200 - Paramètre-machine axisGroup : groupe d'axes affecté en dehors de la plage</p> <p data-bbox="501 1384 691 1413"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 1424 1082 1514">- Vérifiez l'ID ERR : 200 - Vérifiez la valeur introduite du groupe d'axes - Informer le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :               <ul style="list-style-type: none"> <li>201 - Paramètre-machine axisGroup : Groupe d'axes enregistré non utilisé.</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>201 - N'enregistrer que les groupes d'axes réellement utilisés</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :               <ul style="list-style-type: none"> <li>202 - Type d'entraînement et type de groupe d'axes ne correspondent pas.</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>202 - Vérifiez l'affectation des groupes d'axes</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :               <ul style="list-style-type: none"> <li>210 - Nombre de broches admissible dépassé</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>210 - Vérifiez le nombre de broches dans votre système</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01A</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1171 461">E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <ul data-bbox="501 517 1193 770" style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :               <ul style="list-style-type: none"> <li>300 - Paramètres-machine pwmSignalOutput, plage d'introduction dépassée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p data-bbox="501 779 692 808"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 817 1139 943" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>300 - Vérifiez le paramètre machine pwmSignalOutput, valeur introduite trop élevée</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p data-bbox="501 983 676 1012"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1021 1171 1084">E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131"><b>Cause of error</b></p> <ul data-bbox="501 1140 1193 1393" style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :               <ul style="list-style-type: none"> <li>301 - Paramètre-machine pwmSignalOutput, la même valeur est utilisée dans deux enregistrements</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p data-bbox="501 1402 692 1431"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1440 1203 1565" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>301 - Vérifiez le paramètre machine pwmSignalOutput, deux enregistrements ont la même valeur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :</li> <li>400 - Paramètre-machine timeLimitStop1: Plage d'introduction dépassée</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>400 - Vérifiez la durée introduite</li> <li>Valeur du paramètre = durée max. admise</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :</li> <li>401 - Paramètre-machine timeLimitStop2: Plage d'introduction dépassée</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>401 - Vérifiez la durée introduite</li> <li>Valeur du paramètre = durée max. admise</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :           <ul style="list-style-type: none"> <li>600 - Paramètre-machine distPerMotorTurn: Plage d'introduction dépassée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>600 - Vérifiez la valeur introduite</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :           <ul style="list-style-type: none"> <li>700 - Paramètres-machine speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: Valeur limite de vitesse admise dépassée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>700 - Vérifiez la valeur introduite dans speedLimitSom pour les axes, rpmLimitSom pour les broches</li> <li>Valeur du paramètre = 2 -&gt; SLS_2,</li> <li>Valeur du paramètre = 3 -&gt; SLS_3,</li> <li>Valeur du paramètre = 4 -&gt; SLS_4</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :</li> <li>800 - Dans l'objet de config. CfgSafety, une fonction auxiliaire inconnue est activée</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>800 - Vérifiez les fonctions auxiliaires activées</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :</li> <li>810 - Paramètre-machine timeToEmStopTest: Plage d'introduction dépassée</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>810 - Vérifiez la durée introduite</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :</li> <li>820 - Paramètre-machine watchdogTime: Plage d'introduction dépassée</li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>820 - Vérifiez la durée introduite</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :           <ul style="list-style-type: none"> <li>900 - Paramètre-machine brakeAfter: Combinaison introduite non valide</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>900 - Vérifiez la saisie</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :           <ul style="list-style-type: none"> <li>901 - Paramètre-machine brakeAfter: Une combinaison avec elle-même n'est pas autorisée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>901 - Vérifiez la saisie</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné :           <ul style="list-style-type: none"> <li>1000 - Paramètre-machine plcCount: Plage d'introduction PLC / SPLC-MC durée de cycle configurée dépassée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR :</li> <li>1000 - Vérifiez l'introduction (max. = 30 msec.)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné : <ul style="list-style-type: none"> <li>1100 - Paramètre-machine idleState: Configuration état consécutif à la réaction d'arrêt SS2 est en dehors de la plage autorisée</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR : <ul style="list-style-type: none"> <li>1100 - Vérifiez la saisie</li> </ul> </li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné : <ul style="list-style-type: none"> <li>1200 - pour un axe de sécurité, il manque l'affectation des variateurs</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR : <ul style="list-style-type: none"> <li>1200 - Vérifiez l'affectation variateurs</li> </ul> </li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration transmises pour SKERN contiennent des données erronées.</li> <li>L'ID ERR fournit des informations sur le paramètre machine erroné : <ul style="list-style-type: none"> <li>1201 - un axe inactif est identifié comme actif dans la sécurité fonctionnelle.</li> </ul> </li> <li>- Valeurs erronées des paramètres introduits</li> <li>- Une erreur interne de logiciel s'est produite</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ID ERR : <ul style="list-style-type: none"> <li>1201 - Vérifiez la configuration des axes</li> </ul> </li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 erreur de config. FS réaction SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 erreur de config. FS réaction SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 erreur de config. FS réaction SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La plage de valeurs admissibles pour les paramètres machine de sécurité distLimitStop2 ou rpmLimitSom4AtSS2 a été dépassée. ObjID = numéro de l'entraînement avec la configuration erronée Param = valeur transmise</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la valeur indiquée</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 Erreur configuration FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Les données de configuration transmises (paramètres-machine de sécurité) pour SKERN contiennent des données erronées.</p> <p>L'ERR-ID précise la nature de l'erreur :</p> <p>204 – axe configuré comme axe de sécurité (c.-à-d. &lt;axisGroup&gt; différent -1)</p> <p>Mais:</p> <p>Les applications de sécurité ("Safety Bits") ne sont pas gérées par le codeur de vitesse, bien que le mode EnDat2.2 du codeur soit activé et qu'il s'agisse d'un système à un codeur. Cette configuration n'est pas autorisée pour un axe de sécurité.</p> <p>CC: Numéro de CC</p> <p>ObjId: Numéro d'entraînement (0 &lt;=&gt; X51, 1 &lt;=&gt; X52 etc.)</p> <p>Param: Groupe d'axe (valeur de MPs &lt;axisGroup&gt; concerné)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>204 – Vérifier le codeur de vitesse. Celui doit également être remplacé.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vérifiez la configuration de l'axe</li> <li>– Informez le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01B CC%2 Erreur programme SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a initialisé une valeur non admise dans un marqueur API dans dans un mot API. Les informations complémentaires fournissent plus amples précisions: ERR ID = renseignements précis ObjId = en fonction de l'ERR ID Param = en fonction de l'ERR ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - dépassement de plage SPLC-CC ObjektID = groupe d'axes Paramètre = valeur de la fonction de sécurité requise 200: PP_AxGrpActivate - valeur marqueur non admise ObjektID = groupe d'axes Paramètre = 1 - SPLC-CC valeur marqueur non admise = 2 - SPLC-CC valeur marqueur non admise 300: PP_AxFeedEnable - valeur marqueur non admise ObjektID = axe Paramètre = 1 - SPLC-CC valeur marqueur non admise = 2 - SPLC-CC valeur marqueur non admise 400: PP_AxGrpStopReq - dépassement de plage SPLC-CC ObjektID = groupe d'axes Paramètre = valeur de la fonction de sécurité requise 500: PP_AxGrpPB - valeur marqueur non admise ObjektID = groupe d'axes Paramètre = 1 - SPLC-CC valeur marqueur non admise = 2 - SPLC-CC valeur marqueur non admise 600: PP_GenFB_NCC - dépassement de plage SPLC-CC ObjektID = sans signification Paramètre = sans signification 700: PP_GenCVO - valeur marqueur non admise ObjektID = sans signification Paramètre = 1 - SPLC-CC valeur marqueur non admise = 2 - SPLC-CC valeur marqueur non admise 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - valeur marqueur non admise ObjektID = groupe d'axes Paramètre = 1 - SPLC-CC valeur marqueur non admise = 2 - SPLC-CC valeur marqueur non admise 900: PP_GenMKG - dépassement de plage SPLC-CC ObjektID = sans signification Paramètre = sans signification 1000: PP_GenTBRK - dépassement de plage SPLC-CC ObjektID = sans signification Paramètre = sans signification</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pour configurer les mots API, utilisez uniquement les définitions de la donnée correspondante dans 'SPICApiMarker.def' - Vérifiez les limitations de plage du mot API. - Vérifiez les affectations de valeurs des marqueurs API. - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
-----------------	-------------

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</p> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID:</p> <p>100: La fonction de sécurité requise n'est pas gérée Param = fonction de sécurité requise</p> <p>200: La fonction de sécurité SLI_S a été requise pour un groupe d'axes différent du type broche. Param = sans signification</p> <p>300: La fonction de sécurité SLI_2, SLI_3 ou SLI_4 a été requise pour un groupe d'axes différent du type broche. Cette fonction de sécurité n'est pas admise pour les broches. Param = fonction de sécurité requise</p> <p>400: La fonction de sécurité SLS_4 ou SLI_4 a été requise pour un groupe d'axes alors que cette fonction n'est pas activée. Param = fonction de sécurité requise</p> <p>401: La fonction de sécurité active SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3 a requis directement un changement dans la fonction de sécurité SLS_4 ou SLI_4. Ce changement direct n'est pas admis. Paramètre = fonction de sécurité précédente</p> <p>402: La fonction de sécurité active SLS_4 ou SLI_4 a requis directement un changement dans la fonction de sécurité SLS_2, SLS_3 ou SLI_3. Ce changement direct n'est pas admis. Paramètre = fonction de sécurité requise</p> <p>500: Le SPLC a requis la fonction de sécurité STO ou STO_0 pour un groupe d'axes dont les entraînements sont encore asservis. La fonction de sécurité requise ne peut l'être que si tous les entraînements de ce groupe d'axes sont déjà désactivés. Paramètre = valeur de la fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifiez l'ERR ID:</p> <p>100 - N'utiliser que les fonctions de sécurité acceptées par cette version du logiciel.</p> <p>200 - La fonction de sécurité SLI_S ne doit être requise que pour les groupes d'axes avec broches.</p> <p>300 - Pour les broches, requérir uniquement la fonction SLI_S.</p> <p>400 - Ne pas requérir la fonction de sécurité ou bien configurer le mode de fonctionnement de sécurité SOM4 dans le paramètre-machine permitSom4. (Vérifier les conditions requises pour la validation)</p> <p>401 - Désactiver les entraînements entre le changement de fonction de sécurité et requérir SOS pendant au moins un</p>

Numéro d'erreur	Description
	<p>cycle.</p> <p>402 - Cf. 401</p> <p>500 - Désactivation avec les fonctions de stop dans PP_Ax-GrpStopReq.</p> <p>- Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</p> <p>ERR ID = renseignements précis</p> <p>ObjId = groupe d'axes générant une erreur</p> <p>Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID:</p> <p>100: La fonction de sécurité requise n'est pas gérée</p> <p>Param = fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifiez l'ERR ID:</p> <p>100 - N'utiliser que les fonctions de sécurité acceptées par cette version du logiciel.</p> <p>- Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</p> <p>ERR ID = renseignements précis</p> <p>ObjId = groupe d'axes générant une erreur</p> <p>Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID:</p> <p>200: La fonction de sécurité SLI_S a été requise pour un groupe d'axes différent du type broche.</p> <p>Param = sans signification</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vérifiez l'ERR ID:</p> <p>200 - La fonction de sécurité SLI_S ne doit être requise que pour les groupes d'axes avec broches.</p> <p>- Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</li> </ul> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID: 300: La fonction de sécurité SLI_2, SLI_3 ou SLI_4 a été requise pour un groupe d'axes différent du type broche. Cette fonction de sécurité n'est pas admise pour les broches. Param = fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID: 300 - Pour les broches, requérir uniquement la fonction SLI_S.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</li> </ul> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID: 400: La fonction de sécurité SLS_4 ou SLI_4 a été requise pour un groupe d'axes alors que cette fonction n'est pas activée. Param = fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID: 400 - Ne pas requérir la fonction de sécurité ou bien configurer MP560 bit#0. (Vérifier les conditions requises pour la validation)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</li> </ul> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID: 401: La fonction de sécurité active SLS_2, SLI_2, SLS_3 ou SLI_3 a requis directement un changement dans la fonction de sécurité SLS_4 ou SLI_4. Ce changement direct n'est pas admis. Paramètre = fonction de sécurité précédente</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID:</li> <li>401 - Désactiver les entraînements entre le changement de fonction de sécurité et requérir SOS pendant au moins un cycle.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</li> </ul> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID: 402: La fonction de sécurité active SLS_4 ou SLI_4 a requis directement un changement dans la fonction de sécurité SLS_2, SLS_3 ou SLI_3. Ce changement direct n'est pas admis. Paramètre = fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID:</li> <li>401 - Désactiver les entraînements entre le changement de fonction de sécurité et requérir SOS pendant au moins un cycle.</li> <li>402 - Cf. 401</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 Fonction FS non permise ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans ApiToSafety (interface mémoire symbolique du SPLC vers le logiciel kernel de sécurité (SKERN), le programme SPLC a requis dans PP_AxGrpStateReq une fonction de sécurité non admise.</li> </ul> <p>ERR ID = renseignements précis ObjId = groupe d'axes générant une erreur Param = en fonction de l'ERR IDERR_ID: 500: Le SPLC a requis la fonction de sécurité STO ou STO_0 pour un groupe d'axes dont les entraînements sont encore asservis. La fonction de sécurité requise ne peut l'être que si tous les entraînements de ce groupe d'axes sont déjà désactivés. Paramètre = valeur de la fonction de sécurité requise</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'ERR ID: 500 - Désactivation avec les fonctions de stop dans PP_Ax-GrpStopReq.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01D CC%2 SKERN condition démarrage non remplie ID=%4, V=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les conditions nécessaires au démarrage de mode cyclique ne sont pas remplies.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ID=1: La configuration n'a pas été exécutée avec succès. Vérifiez les informations complémentaires des messages d'erreur E01A ou E019.</li> <li>- ID=2: Vérifiez si un message d'erreur E01E a déjà été délivré.</li> <li>- ID=3: Votre version de hardware ne remplit pas les conditions requises par le mode de sécurité.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E01E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01E CC%2 SKERN Echec comparaison de version</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors de la comparaison de version du logiciel SKERN du MC et de la CC, une différence a été détectée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la version de logiciel du MC et de la CC et n'utilisez que des versions identiques pour le logiciel CC et MC.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-E01F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01F CC%2 Prog. SPLC exige changement mode de fonct. non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le programme SPLC exige une commutation non valide du mode de fonctionnement par la donnée ApiToSafety.PP_GenSOM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC. Les commutations suivantes ne sont pas autorisées:  S_MODE_SOM_2 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_3 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_2  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_3</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E020 CC%2 Données SPLC-LZS incorrectes ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur a été détectée lors du contrôle des données cycliques par le SPLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les versions de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E021	<p><b>Error message</b></p> <p>E021 Etat erroné signaux de commut. CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite pendant l'auto-test de sécurité Avant le test des canaux de commutation, une condition de sortie erronée a été détectée : au moins l'état d'un des signaux de commutation analysé est erroné. Les abréviations des messages d'erreur ont les significations suivantes : Nom (état nominal des signaux de commutation, en décimal, interpréter en binaire): 0: Blocage/ 1: Validation par le signal de commutation correspondant (Bit0-9 de Nom) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STOx.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (Masque d'erreur, en décimal, interpréter en binaire) : Le signal de commutation correspondant (Bit0-9 de ErrMask) bloque, alors qu'il doit valider. Ou il valide, alors qu'il doit bloquer. Sgn (signal de commutation à tester): 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</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (Câble PWM)</li> <li>- Remplacer le matériel défectueux (module puissance, unité d'asservissement)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E022	<p><b>Error message</b></p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: données de configuration erronées ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de données a été détectée lors du contrôle cyclique des données de configuration.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 test dynamique ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur a été détectée pendant le contrôle dynamique (test rapide)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%d inter. test dyn. ID=%d dépassement test canal A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) a été interrompu pendant le test du canal A.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Erreur dans la communication HSCI entre MC et le périphérique HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le périphérique HSCI défectueux</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 test alarme dyn. ID=%4 masque d'inter. logiciel CC %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant le test dynamique des périphériques du canal B (PL, MB, UEC), le masque d'interruption CC a été modifié</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> <li>- Périphérique défectueux</li> <li>- Unité d'asservissement CC 61xx défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Remplacer le CC 61xx défectueux</li> <li>- Remplacer le périphérique défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 test alarme dyn. ID=%4 test ID non valable %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors du test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) du canal B, un Test-ID erroné à été transmis au CC. Probablement que les périphériques raccordés et configurés ne sont pas compatibles.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration de périphérique erronée</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> <li>- Perturbation de la communication HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le périphérique raccordé via le diagnostic HSCI-BUS.</li> <li>- Corriger le cas échéant la configuration HSCI</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. alarme dyn. ID=%4 Erreur entrée PL canal B: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) a détecté qu'une entrée testée n'est pas passée au niveau 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètre machine S défectueux SMP587</li> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration (fichier IOC)</li> <li>- Perturbation de la communication HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le contenu du paramètre machine SMP587</li> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS</li> <li>- Vérifier le câblage de la configuration HSCI</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Test alarme dyn. ID=%4 ES.B inactif Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB) a détecté qu'une entrée ES.B n'a pas été activée ou que cette entrée est défectueuse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration (fichier IOC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier/corriger le câblage</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test. dyn. ID=%4 ES.B.HW inactif Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (MB, PL) a détecté qu'une entrée ES.B.HW n'a pas été activée ou que cette entrée est défectueuse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration HSCI (fichier IOC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier/corriger le câblage</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Test alarme dyn. ID=%4 Erreur canal B, Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) détecte une erreur lors du test, un Test-ID erroné apparaît en fin de test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Test alarme dyn. ID=%4 Erreur canal B: Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) n'a pas été exécuté pour le Test-ID indiqué.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur dans le fichier de configuration (fichier IOC)</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test dyn. ID=%4 Erreur de traitement des données %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors de l'exécution du test dynamique</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test dyn. ID=%4 Erreur canal B: Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) n'a pas été exécuté pour le Test-ID indiqué.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur dans le fichier de configuration HSCI (fichier IOC)</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test dyn. ID=%4 Erreur canal B: Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC)</p> <p>Feedback manquant de la sortie TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage erroné de la sortie TEST.B.</li> <li>- Court-circuit de la sortie TEST.B</li> <li>- Version erronée du Firmware du périphérique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Vérifier le câblage de la sortie TEST.B</li> <li>- Faire la mise à jour du logiciel ou du Firmware</li> <li>- Remplacer le périphérique défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test dyn. ID=%4 Erreur canal B: Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC)</p> <p>Un changement inattendu de 1 à 0 en sortie de test TEST.B a été détecté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage erroné de la sortie TEST.B</li> <li>- Court-circuit de la sortie TEST.B</li> <li>- Version erronée du Firmware du périphérique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Vérifier le câblage de la sortie TEST.B</li> <li>- Faire la mise à jour du logiciel ou du Firmware</li> <li>- Remplacer le périphérique défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Inter. test dyn. ID=%4 Erreur canal B: Test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur lors du test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC)</p> <p>Un changement inattendu de 1 à 0 en sortie de test TEST.B a été détecté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage défectueux de la sortie TEST.B</li> <li>- Court-circuit de la sortie TEST.B</li> <li>- Version erronée du Firmware du périphérique</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Vérifier le câblage de la sortie TEST.B</li> <li>- Faire la mise à jour du logiciel ou du Firmware</li> <li>- Remplacer le périphérique défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E024 Alarme CC%2 autotest Adr. :%4, App.:%5, Eff.:%6, Nom.:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur d'exécution interne a été détectée pendant un auto-test de sécurité</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E025 Erreur CC%2: autotest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur d'exécution interne a été détectée pendant un auto-test de sécurité</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les versions de logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E026 CC%2 logiciel MC installé incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une version incorrecte du logiciel MC a été détectée (version auto-test).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les versions de logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E027 Erreur CC%2: fonction de sécurité STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction de sécurité STO (Safe Torque Off) n'a pas été respectée pour le groupe d'axe indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier s'il s'agit d'une erreur conséquente et remédier éventuellement à son origine.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-E028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E028 CC%2 MB/PLB ne réagit pas, ID appareil: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– le composant HSCI avec sécurité fonctionnelle FS ne se manifeste plus (canal B) : panneau de commande machine MB ou PLB 6xxx</li> <li>– le composant a été déconnecté du bus HSCI pendant le fonctionnement</li> <li>– l'alimentation en tension 24V–CN du composant a été interrompue</li> <li>– L'ID de l'appareil indiqué fournit des informations sur le composant concerné:  5 = Module système sur PLB 62xx FS  7 = MB 6xx FS  15 = PLB d'extension (sans module système) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS  17 = PLB intégré de l'unité d'asservissement UEC</li> <li>– Firmware erroné de PLB ou de MB</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vérifier MB et PLB dans le diagnostic de bus HSCI</li> <li>– Mémoriser les fichiers de maintenance</li> <li>– Contrôler les connexions HSCI</li> <li>– Vérifier l'alimentation en tension 24V de MB et de PLB</li> <li>– Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E029 CC%2 Séquence de test impossible (ID=%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'une des étapes suivantes dans l'autotest de sécurité est impossible dans un système d'entraînement avec des variateurs DRIVE-CLiQ à cause du Hardware. L'autotest de sécurité est configurable via les paramètres machines de sécurité dans les données de configuration CfgSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le numéro ID indique le test correspondant qui doit être désactivé dans un système avec des variateurs DRIVE-CLiQ :</p> <p>ID = 100 : test de la commande de freinage. Vérifiez les valeurs des paramètres machine testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200 : test des canaux de commutation via les signaux STO.A.G / STOS.A.G. Vérifiez les valeurs des paramètres machine testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300 : test des canaux de commutation via les signaux de commande internes. Vérifiez les valeurs des paramètres machine testNotStoIntrnl.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remarque : les paramètres ne peuvent être modifiés que par le constructeur de la machine.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E02A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02A CC%2 SKERN-CC:acquittement contact repos différ. A=%4, B=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le signal de retour de la chaîne de contact au repos PP_GenFB_NCC transmis par le programme SPLC à SKERN du canal A ne correspond pas avec celui du signal du canal B.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler FB_NCC.A et FB_NCC.B</li> <li>- Vérifier le câblage de la chaîne de contact au repos</li> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E02B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB, UEC) a détecté qu'une entrée testée n'est pas passée au niveau 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètre machine S défectueux SMP587</li> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration (fichier IOC)</li> <li>- Perturbation de la communication HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le contenu du paramètre machine SMP587</li> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS</li> <li>- Vérifier le câblage de la configuration HSCI</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E02C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (PL, MB) a détecté qu'une entrée ES.B n'a pas été activée ou que cette entrée est défectueuse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration (fichier IOC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier/corriger le câblage</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E02D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test dynamique des périphériques du PLC (MB, PL) a détecté qu'une entrée ES.B.HW n'a pas été activée ou que cette entrée est défectueuse.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage des groupes de test/sorties de test</li> <li>- Erreur dans le fichier de configuration HSCI (fichier IOC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le diagnostic HSCI-BUS, corriger la configuration HSCI le cas échéant</li> <li>- Vérifier/corriger le câblage</li> <li>- Remplacer le périphérique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E030 CC%2 erreur dans déroulement autotest de sécurité %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur interne dans le déroulement de l'auto-test de sécurité est apparue :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrer les fichiers Service</li> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E031 CC%2 sorties FS non "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans l'auto-test de sécurité, les sorties FS restent initialisées lors du test de Watchdogs WD.B.SPL, bien qu'elles devraient être réinitialisées.</li> </ul> <p>0-31: Etat des sorties FS codifié par des bits de 0 à 31  31-63: Etat des sorties FS codifié par des bits de 32 à 63  64-95: Etat des sorties FS codifié par des bits de 64 à 95  96-127: Etat des sorties FS codifié par des bits de 96 à 127</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Court-circuit d'une sortie FS à +24V</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage des sorties FS</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Générer des fichiers Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E032 CC%2 unité d'alimentation non opérationnelle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'auto-test de sécurité indique que l'alimentation n'est pas opérationnelle</li> <li>- Le signal RDY.PS est inactif pour les raisons suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>- aucune validation au connecteur X70 de l'unité l'alimentation</li> <li>- court-circuit de la self de commutation KDR</li> </ul> </li> <li>- Câblage défectueux de KDR</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage au connecteur X70</li> <li>- Vérifier le câblage KDR</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Créer fichier Service et prévenir le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-E033</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E033 CC%2 sorties FS non "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans l'auto-test de sécurité, les sorties FS restent initialisées lors du test de Watchdogs WD.B.SPL, bien qu'elles devraient être réinitialisées.</li> <li>0-31: Etat des sorties FS codifié par des bits de 0 à 31</li> <li>31-63: Etat des sorties FS codifié par des bits de 32 à 63</li> <li>64-95: Etat des sorties FS codifié par des bits de 64 à 95</li> <li>96-127: Etat des sorties FS codifié par des bits de 96 à 127</li> <li>- Court-circuit d'une sortie FS à +24V</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage des sorties FS</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Générer des fichiers Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>231-E110</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E110 Timeout mesure de courant %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La mesure de courant dans le test automatique de sécurité dépasse la durée définie par défaut</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E120</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E120 CC erreur appel fonction sécu.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>231-E130</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E130 Test de courant trop faible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un courant de test trop faible a été mesuré lors de la mesure de courant dans le test automatique de sécurité.</li> <li>- L'activation de l'asservissement moteur sur la sortie PWM manque au moment où l'on mesure le courant.</li> <li>- La sonde de courant est défectueuse.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver la mesure de courant par test avec le paramètre-machine de sécurité testNotCurrent. Les messages d'erreur qui suivent renseignent sur d'éventuels signaux défectueux de l'asservissement moteur.</li> <li>- Vérifier la sonde de courant</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E140</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E140 Courant mot. %1 diff. de 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le courant mesuré lors du test d'effacement d'impulsion est trop élevé</li> <li>- L'un des canaux de décommutation: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" ou "-SH2.WD" est sans effet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E150</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E150 Etat RDY.x reste actif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal 'RDY.x' est actif</li> <li>- Le signal 'RDY.x' ne passe pas à l'état 'inactif' (niveau 'low') bien que le MC utilise un signal de validation correspondant pour bloquer le module de puissance</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E160</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E160 Etat RDY.x est inactif %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal 'RDY.x' est inactif</li> <li>- Le signal 'RDY.x' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'high') bien que le MC utilise un signal de validation correspondant pour activer le module de puissance</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E170</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E170 Ecart position trop élevé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut au niveau du montage du système de mesure de position</li> <li>- Compensation thermique, linéaire ou non-linéaire incorrecte</li> <li>- Jeu à l'inversion trop grand.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur du paramètre (écart de position max. entre MC et CC en cours de fonctionnement)</li> <li>- Vérifier la valeur du paramètre dans CfgAxisComp-&gt;linear-CompValue (compensation linéaire des défauts des axes pour les axes analogiques)</li> <li>- Vérifier la valeur du paramètre dans CfgAxisComp-&gt;backLashType1 (compensation de jeu)</li> <li>- Vérifier le montage du système de mesure de position.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E180</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E180 Piste Z1 amplitude trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal de la piste Z1 du système de mesure de vitesse de rotation est trop grande</li> <li>- Perturbation sur le signal du capteur de motorisation</li> <li>- Court-circuit sur le câble du capteur de motorisation</li> <li>- Amplitude du signal de la piste Z1 du capteur de motorisation trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du capteur de motorisation</li> <li>- Vérifier le câble du système de mesure de vitesse de rotation</li> <li>- Vérifier le capteur de motorisation</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E190</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E190 Etat RDY.x des axes reste actif (relais de sécurité)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-STO.A.G' reste inactif au moment du test (niveau 'high')</li> <li>- Le signal '-STO.A.G' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'low') bien que le MC règle l'état de signal correspondant</li> <li>- Le module de puissance (variateur) d'au moins 1 axe d'avance ou axe auxiliaire n'est pas verrouillé par le signal '-STO.A.G'.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E1A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1A0 Etat RDY.x des axes reste inactif (relais de sécurité)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état mesuré du signal '-STO.A.G' reste actif au moment du test (niveau 'high')</li> <li>- Le signal '-STO.A.G' ne passe pas à l'état 'inactif' (niveau 'high') bien que le MC règle l'état de signal correspondant</li> <li>- Le module de puissance (variateur) d'au moins 1 axe d'avance ou axe auxiliaire est verrouillé par le signal '-STO.A.G'.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E1C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1C0 Etat RDY.x de la broche reste actif (relais sécurité)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'état du signal '-STOS.A.G' reste inactif au moment du test (niveau 'high')</li> <li>- Le signal '-STOS.A.G' ne passe pas à l'état 'actif' (niveau 'low') bien que le MC donne par défaut l'état de signal correspondant</li> <li>- Le module de puissance (variateur) de la broche n'est pas verrouillé par le signal '-STOS.A.G'.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E1E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1E0 CC%2 Etat RDY.x reste actif (relais sécurité)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est intervenue lors du test du Wachdogs WD.A.STO de PL 6xxxFS. Un module de puissance (variateur) n'est pas mis hors service par le signal STOS.A.G ou - STO.A.G.</li> <li>- Câblage défectueux ou manquant de STO.A.G, STOS.A.G ou X71, X72 du module de puissance (UV, UE).</li> <li>- Paramétrage défectueux de la commande de X71, X72 au moyen de STO.A.G, STOS.A.G dans SMP</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier SMP</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Créer fichier Service et prévenir le service après-vente.</li> </ul>
<b>231-E200</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E200 Dépassement temps à l'arrêt d'urgence (SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La durée de freinage max. admissible pour l'arrêt sur la rampe de freinage d'urgence (réaction SS1) a été dépassée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine: timeLimitStop1: Durée allouée pour l'arrêt sur la rampe de freinage d'urgence et pour la réaction SS1</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>231-E220</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E220 Surveillance axes à l'arrêt SKERN-CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC a détecté un grand déplacement d'axe non permis dans l'état de sécurité SOS. La vitesse à l'arrêt n'a toutefois pas été dépassée. La valeur maximale du déplacement admissible est indiquée dans le paramètre machine positionRangeVmin.</li> <li>Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- le paramètre machine positionRangeVmin est de valeur trop faible</li> <li>- frein désactivé avant la fermeture de la boucle de position</li> <li>- frein n'a pas été activé avant l'ouverture de la boucle de position</li> <li>- lors de l'activation d'un axe, une erreur de poursuite existante a été annulée</li> <li>- frein défectueux</li> <li>- essai de déplacer un axe dans l'état SOS (PLC?)</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le contenu du paramètre-machine positionRangeVmin</li> <li>- Vérifier l'ordre chronologique désactivation du frein/ fermeture de la boucle de position</li> <li>- Vérifier l'ordre chronologique activation frein/ ouverture de la boucle de position</li> <li>- vérifier si une erreur de poursuite subsiste après le blocage d'un axe</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E230</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E230 Axe %1 fonction de sécurité STO non respectée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction de sécurité STO (Safe Torque Off) n'a pas été respectée pour l'axe indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si il s'agit d'une erreur conséquente et remédier éventuellement à son origine.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E240</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1058 427">E240 Axe %1 opération de freinage défectueuse</p> <p data-bbox="501 448 671 477"><b>Cause of error</b></p> <ul data-bbox="501 486 1187 741" style="list-style-type: none"> <li>- Pendant une réaction SS1, l'axe n'a pas été correctement freiné. Causes possibles :</li> <li>- Délai ajusté de la surveillance dv/dt timeToleranceDvDt ne suffit pas. Après le dépassement du délai, une accélération peut éventuellement intervenir.</li> <li>- L'entraînement n'est pas optimisé</li> <li>- La rampe de freinage est mal configurée dans le paramètre machine motEmergencyStopRamp</li> </ul> <p data-bbox="501 750 691 779"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 788 1161 1072" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez l'enregistrement dans le paramètre machine timeToleranceDvDt</li> <li>- Vérifiez le réglage de la rampe pour les freinages d'arrêt d'urgence dans le paramètre machine motEmergencyStopRamp</li> <li>- Vérifiez la vitesse des entraînements pendant l'opération de freinage avec l'oscilloscope interne</li> <li>- Optimiser les entraînements</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-E250</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E250 Erreur dans canal de commut. %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite pendant l'auto-test de sécurité Le test des canaux de commutation a détecté une erreur. Les abréviations des messages d'erreur ont les significations suivantes :</p> <p>Ch (canal de commutation concerné):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G et STOS.A.G</p> <p>St (état actuel du canal de commutation):</p> <p>0: Canal de commutation inactif, bien qu'il devrait être actif 1: Canal de commutation actif, bien qu'il devrait être inactif</p> <p>St-2ndCh (état actuel du deuxième canal de commutation):</p> <p>0: Canal de commutation inactif 1: Canal de commutation actif</p> <p>Le deuxième canal de commutation est STO.A.x si Ch=2 et STO.B.x si Ch=1, Ch=3, CH=4 et CH=5</p> <p>Sgn (signal de commutation concerné):</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: aucun signal de commutation</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (Câble PWM)</li> <li>- Remplacer le matériel défectueux (module puissance, unité d'asservissement)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>231-E251</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot der Steuerung.</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>231-F000</b>	<p><b>Error message</b> F000 CC%2 Erreur appel fonction S %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le Service Après-Vente - Vérifier la version du logiciel</p>
<b>231-F100</b>	<p><b>Error message</b> F100 Aucun test de freinage exécuté %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le MC n'exécute aucun test de(s) frein(s) moteur bien que la nécessité de ce test a été définie dans la configuration des paramètres. - L'appel du test d'un frein moteur dure plus de 5 secondes.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-F200</b>	<p><b>Error message</b> F200 Aucun test ligne de freinage exécuté %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le MC n'exécute aucun test de circuit de freinage du moteur bien que la nécessité de ce test a été définie dans la configuration des paramètres. - L'appel du test d'un circuit de freinage dure plus de 10 secondes.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>231-F300</b>	<p><b>Error message</b> F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le test de décommutation s'est de lui-même car la durée d'attente max. admissible a été dépassée. - La CN n'achève pas une phase de test selon les règles. - La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez si un défaut-système antérieur de la CN n'est pas responsable de l'interruption d'une phase de test - Vérifier la version du logiciel - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
234-0001	<p><b>Error message</b> Mémoire insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b> Trop de clients ont été configurés pour la transmission Ethernet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
234-0002	<p><b>Error message</b> Connexion HSCI Ethernet interrompue</p> <p><b>Cause of error</b> La transmission Ethernet est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage - Prendre contact avec le service après-vente</p>
234-0003	<p><b>Error message</b> Configuration HSCI Ethernet sans CC</p> <p><b>Cause of error</b> Si le HSCI est configuré ou raccordé, une CC doit aussi être raccordée sur le HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage - Prendre contact avec le service après-vente</p>
234-0004	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Mémoire insuffisante</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
234-0005	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Initialisation HSCI non réalisée</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
234-0006	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Entrées rapides sur PLB 6xxx (HSCI) non initialisées</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>234-0007</b>	<p><b>Error message</b> Entrée rapide n'existe pas</p> <p><b>Cause of error</b> Une entrée rapide sur une PLB 6xxx (HSCI) paramétrée dans les données de configuration de la commande n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> - Assurez-vous que l'entrée avec IOconfig est bien configurée. - Assurez-vous que l'entrée est bien configurée en bit.</p>
<b>234-0008</b>	<p><b>Error message</b> Quantité de données HSCI trop importante</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement du nombre autorisé de télégrammes de données HSCI ou de leur taille totale.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>234-0009</b>	<p><b>Error message</b> Nombre de télégrammes HSCI est trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement du nombre max de télégrammes de données HSCI. La configuration IO contient trop d'appareils HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>234-000A</b>	<p><b>Error message</b> Quant. données HSCI atteint taille critique</p> <p><b>Cause of error</b> La quantité totale de données HSCI a atteint une taille critique. Il y a un risque important d'erreur de transmission.</p> <p><b>Error correction</b> - Réduire le nombre de composants HSCI sur le bus HSCI. - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>234-000B</b>	<p><b>Error message</b> Quant. données trop grande pour encod. HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> La quantité de données totale admissible pour un appareil HSCI a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>234-000C</b>	<p><b>Error message</b> Appareil HSCI non autorisé détecté à X501 du MC</p> <p><b>Cause of error</b> Un appareil HSCI inadapté au moins a été détecté sur le connecteur X501 du MC.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôler les appareils connectés à X501. Les appareils qui ne conviennent pas sont les suivants : - Unités d'asservissement CC (UECs et UMCs inclus) - PL 6xxx FS - plus d'un panneau de commande machine double-canaux (p. ex. MB 620FS, PL 6001FS)</p>
<b>234-000D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'initialisation du module SPI (MCU)</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de créer la mémoire pour les entrées/sorties SPI.</p> <p><b>Error correction</b> Mettre la commande numérique hors tension, puis redémarrer la commande. Si l'erreur se produit à nouveau, informer le service après-vente.</p>
<b>234-000E</b>	<p><b>Error message</b> Nombre maximal d'unités d'asservissement dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Trop d'unités d'asservissement CC sont raccordées au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Respectez le nombre maximal de participants HSCI respectifs. Pour plus d'informations, reportez-vous au Manuel technique de votre commande. - Vérifier la configuration HSCI. - Informer le service après-vente.</p>
<b>234-000F</b>	<p><b>Error message</b> Nombre maximal de PLB ou MB dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Trop de PLB 6xxx ou de panneaux de commande machine MB sont raccordés au bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Respectez le nombre maximal de participants HSCI respectifs. Pour plus d'informations, reportez-vous au Manuel technique de votre commande. - Vérifier la configuration HSCI. - Informer le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
234-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre maximal d'appareils HSCI dépassé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Trop d'appareils HSCI ont été détectés (CC + UxC + PL 6xxx + MB) sur le bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respectez le nombre maximal de participants HSCI respectifs. Pour plus d'informations, reportez-vous au Manuel technique de votre commande.</li> <li>- Vérifier la configuration HSCI.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
234-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration de la manivelle HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un nombre trop important de manivelles a été détecté sur les appareils HSCI ou certaines manivelles ne sont pas autorisées avec cette commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nombre de manivelles raccordées, ainsi que leur configuration</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
234-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration du palpeur HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un nombre trop important de palpeurs a été détecté sur les appareils HSCI ou certains palpeurs ne sont pas autorisés avec cette commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nombre de palpeurs, ainsi que leur configuration</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
234-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur à la lecture des données de matériel HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de l'importation des informations Hardware pour l'initialisation HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>234-0014</b>	<p><b>Error message</b> Perturbation au port HSCI X500 du MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations au niveau du port HSCI X500 du calculateur principal MC</li> <li>- Absence ou erreur de connexion HSCI avec le port X500</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion au port X500 du MC</li> <li>- Vérifier le câble HSCI connecté au port X500 des appareils HSCI connectés</li> <li>- Calculateur principal MC défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-0015</b>	<p><b>Error message</b> Perturbation au port HSCI X501 du MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbation au port HSCI X501 du calculateur principal</li> <li>- Absence ou erreur de connexion HSCI au port X501</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion au port X501 du MC</li> <li>- Vérifier le câble HSCI et la connexion au port X501 des appareils HSCI connectés</li> <li>- Calculateur principal MC défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-0017</b>	<p><b>Error message</b> Données HSCI non actualisées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données HSCI n'ont pas été mises à jour depuis le dernier cycle</li> <li>- Erreur logicielle interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions HSCI et les tensions d'alimentation des appareils HSCI</li> </ul> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-0019</b>	<p><b>Error message</b> Version de firmware du composant master HSCI incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> La version du firmware du FPGA Master HSCI n'est pas compatible avec la version de logiciel CN installée.</p> <p><b>Error correction</b> Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
234-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Liste de télégrammes HSCI trop longue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trop d'appareils HSCI connectés ou configurés sur le bus HSCI du calculateur principal MC</li> <li>- Calculateur principal MC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire le nombre d'appareils sur le bus HSCI / dans la configuration HSCI</li> <li>- Si l'erreur survient alors qu'aucune modification préalable n'a eu lieu dans la configuration HSCI, une erreur hardware du MC apparaît. Dans ce cas, remplacer le calculateur principal MC.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
234-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Communication HSCI interrompue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une modification non autorisée du nombre de participants HSCI au bus HSCI a été constatée.</p> <p>Pour plus d'informations sur l'emplacement de l'erreur, se référer au diagnostic du bus de la commande ou appuyer sur la softkey INFO INTERNE INFO.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions par câble HSCI et les appareils HSCI, y compris leur alimentation.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
234-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de l'initialisation HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible de créer les espaces mémoire nécessaires lors de l'initialisation du bloc Master HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>234-001E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de l'initialisation du port HSCI X500</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de l'initialisation du bloc d'interface du port HSCI X500.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>Si l'erreur se répète :</li> <li>- Créer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-001F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de l'initialisation du port HSCI X501</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de l'initialisation du bloc d'interface de l'interface HSCI X501 du calculateur principal MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>Si l'erreur se répète :</li> <li>- Créer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-0020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le numéro de Frame reçu d'un frame HSCI ne correspond pas au numéro de frame.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer et sauvegarder les fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>234-0021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le transfert HSCI commence alors que le DMA entre la mémoire MC du Master HSCI et le Master HSCI est encore actif.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur logicielle interne</li> <li>- Un nombre trop important de "Failed Frames"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si l'erreur survient en liaison avec un trop grand nombre de "Failed Frames", vérifier les liaisons HSCI. Le nombre de "Failed Frames" est affiché dans le diagnostic du bus du MC Master HSCI.</p> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
234-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas eu de DMA entre la mémoire MC et le Master HSCI depuis le dernier échange de données.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur logicielle interne</li> <li>- Un nombre trop important de "Failed Frames"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si l'erreur survient en liaison avec un trop grand nombre de "Failed Frames", vérifier les liaisons HSCI. Le nombre de "Failed Frames" est affiché dans le diagnostic du bus du MC Master HSCI.</p> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
234-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'exécution des opérations de transfert HSCI n'était pas encore terminée lorsqu'un nouveau transfert DMA a été lancé entre la mémoire MC et le Master HSCI.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne</li> <li>- Trop de "Failed Frames"</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si l'erreur survient en liaison avec un trop grand nombre de "Failed Frames", vérifier les liaisons HSCI. Le nombre de "Failed Frames" est affiché dans le diagnostic du bus du Master HSCI MC.</p> <p>Si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer et sauvegarder des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
234-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur de communication HSCI (via DMA) est survenue.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer et sauvegarder les fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
234-0026	<p><b>Error message</b> Erreur de communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> - Une erreur de communication HSCI est survenue</p> <p><b>Error correction</b> - Générer et sauvegarder les fichiers Service - Informer le service après-vente</p>
235-0001	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> L'ouverture du fichier firmware n'a pas pu avoir lieu. Le fichier firmware n'a pas été trouvé ou bien le fichier est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0002	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> La lecture du fichier firmware n'a pas pu avoir lieu. Le fichier firmware est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0003	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors du téléchargement du fichier firmware. Une erreur s'est produite lors de la transmission des données du fichier firmware ou bien le fichier comporte une mauvaise version firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0004	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée lors du téléchargement du fichier firmware. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0005	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée lors du calcul de somme binaire du fichier firmware. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0006	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Le contrôle de la somme binaire du fichier firmware a avorté. Somme binaire CCU incorrecte. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0007	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée après téléchargement de la première partie du firmware. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0008	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée après téléchargement de la seconde partie du firmware. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0009	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée lors du contrôle destiné à déterminer si le code boot fonctionne. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de code boot.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-000A</b>	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> L'ouverture du fichier de code boot n'a pas pu avoir lieu. Le fichier de code boot n'a pas été trouvé ou bien le fichier est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-000B</b>	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> La lecture du fichier de code boot n'a pas pu avoir lieu. Le fichier de code boot est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>235-000C</b>	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a trop d'appareils HSCI raccordés sur la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Déconnectez quelques appareils HSCI. Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>235-000D</b>	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> L'appareil HSCI ne fonctionne pas. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-000E</b>	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Cette CCU n'est pas gérée par la commande Une CCU inconnue est raccordée à la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
235-000F	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée lors du contrôle destiné à déterminer si la CCU fonctionne. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0010	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Configurations pour CCU422 manquent</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0011	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Configurations pour CCU422 incorrectes</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0012	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors du transfert de données asynchrone</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0013	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Dépassement de durée lors de l'identification du logiciel de la CCU. La CCU n'a pas répondu pendant la durée escomptée. CCU défectueuse ou bien mauvaise version de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>



Numéro d'erreur	Description
235-0014	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Paramètre d'initialisation non valide. Les configurations sont erronées.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0015	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Identifications de sécurité incompatibles du Mainboard et de la CCU. L'identification de sécurité du Mainboard et de la CCU diffèrent.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0016	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Le contrôle de registres Syscon a avorté. Les registres Syscon ne contiennent pas les valeurs escomptées. Le hardware est peut être défectueux.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0017	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> L'initialisation de l'appareil a avorté. Une erreur s'est produite lors de l'initialisation de l'appareil.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0018	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'ouvrir le fichier pour écrire les données. Configuration défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0019	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de lire la configuration du fichier. Fichier de configuration défectueux.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-001A	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'écrire des données dans le fichier hardware.sys. Dans la configuration, aucun chemin d'accès n'a été indiqué pour le fichier hardware.sys.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-001B	<p><b>Error message</b> Défaut de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation des appareils.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-001C	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Mainboard n'a pas été détecté.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-001D	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de générer l'interface serveur</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-001E	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> La création de l'interrupt service routine a avorté pour l'interruption</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
235-001F	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Interruption n'existe pas <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
235-0020	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Impossible de traiter d'autres fonctions de service pour l'interruption indiquée (max. 3) <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
235-0021	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Erreur inconnue <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
235-0022	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Mainboard non géré par le serveur de hardware <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
235-0023	<b>Error message</b> Défaut de hardware <b>Cause of error</b> Configuration Hardware inconnue. Le contrôle indiquant si le système est à un ou deux processeurs à avorté. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine
235-0024	<b>Error message</b> Défaut installation <b>Cause of error</b> Le logiciel pour système à un processeur fonctionne sur un système à deux processeurs. Mauvais logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine

Numéro d'erreur	Description
235-0025	<b>Error message</b> Défaut de hardware <b>Cause of error</b> La lecture de l'HIK a avorté. Le hardware est peut être défectueux. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine
235-0026	<b>Error message</b> Défaut de hardware <b>Cause of error</b> La lecture de la signature Glue a avorté. Le hardware est peut être défectueux. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine
235-0027	<b>Error message</b> Défaut installation <b>Cause of error</b> Hardware inconnu. G50 Identification avortée. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine
235-0028	<b>Error message</b> Défaut de hardware <b>Cause of error</b> Carte réseau inexistante ou bien erreur logiciel interne. La lecture de l'adresse MAC a avorté. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine
235-0029	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Erreur de lecture de PCI base16 <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
235-002A	<b>Error message</b> Erreur logiciel interne <b>Cause of error</b> Erreur de lecture de PCI base32 <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
<b>235-002B</b>	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Cette commande n'est pas gérée par ce logiciel. Hardware incorrect ou défectueux.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-002C</b>	<p><b>Error message</b> Défaut installation</p> <p><b>Cause of error</b> Hardware incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-002D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> L'accès à DPRAM a avorté</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>235-002E</b>	<p><b>Error message</b> Hardware en simulation</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune CCU n'a été trouvée. Il y a donc eu commutation en mode de simulation.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la CCU - Vérifier la liaison avec la CCU</p>
<b>235-002F</b>	<p><b>Error message</b> PROFIBUS/PROFINET : Erreur de hardware</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas réagir à l'interface ProfiNet. L'interface ProfiNet est défectueuse ou bien incompatible avec la TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0030	<p><b>Error message</b> Aucun firmware sur interface ProfiNet ou firmware défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> L'interface ProfiNet n'a pas de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0031	<p><b>Error message</b> Contrôle firmware avorté sur interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas ouvrir le fichier firmware pour l'interface ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0032	<p><b>Error message</b> Mise à jour firmware avortée sur interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas lire le fichier firmware pour l'interface ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0033	<p><b>Error message</b> Fichier firmware défectueux pour interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC a détecté une erreur de somme binaire dans le fichier firmware pour l'interface ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0034	<p><b>Error message</b> Mise à jour firmware avortée sur interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de la mise à jour du firmware sur l'interface ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-0035</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Défaut hardware</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas configurer l'interface ProfiNet. Causes possibles: - Les données de configuration pour l'interface ProfiNet sont incomplètes ou erronées. - Le firmware de l'interface ProfiNet n'est pas compatible avec le logiciel de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-0036</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Erreur hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Le firmware de l'interface ProfiNet n'est pas compatible avec la TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-0037</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation avortée de l'interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas lire un fichier-projet ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-0038</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation avortée de l'interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> L'interface ProfiNet demande à la TNC des fichiers-projets dont cette dernière ne dispose pas.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>235-0039</b>	<p><b>Error message</b> Lancement du CBE impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le démarrage de l'interface ProfiNet CBE30 a avorté.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
235-003A	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la réservation de mémoire</p> <p><b>Cause of error</b> La mémoire nécessaire n'a pas pu être réservée.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-003B	<p><b>Error message</b> Mise à jour du firmware impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne lors de la mise à jour du firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-003C	<p><b>Error message</b> L'information sur la version manque dans le fichier firmware</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune information relative à la version n'a pu être trouvée dans un fichier de firmware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-003D	<p><b>Error message</b> Le firmware n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> Le démarrage d'un firmware d'un appareil a avorté.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-003E	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration du hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur a été constatée dans la configuration du hardware.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-003F	<p><b>Error message</b> Erreur dans la communication ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite dans la communication avec une unité du bus ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez tous les appareils et toutes les liaisons</li> <li>- Prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul> </p>



Numéro d'erreur	Description
235-0040	<p><b>Error message</b> Aucun accès à la configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration nécessaires n'ont pas pu être interrogées par le serveur de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0041	<p><b>Error message</b> Aucun accès au serveur d'événements</p> <p><b>Cause of error</b> L'accès au serveur d'événements a échoué.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0042	<p><b>Error message</b> L'unité d'asservissement CC ne peut pas démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> Une unité d'asservissement CC ne peut pas démarrer ou bien le firmware n'a pas pu être transmis correctement.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'unité d'asservissement CC - Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
235-0043	<p><b>Error message</b> Le chien de garde HSCI n'a pas pu être effacé</p> <p><b>Cause of error</b> Le chien de garde HSCI n'a pas pu être effacé.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0044	<p><b>Error message</b> Erreur dans la communication HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite dans la communication avec une unité du bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez tous les appareils et toutes les liaisons - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0045	<p><b>Error message</b> Erreur de liaison HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur de liaison a été constatée sur le bus HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez tous les appareils et toutes les liaisons - Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0046	<p><b>Error message</b> Erreur de détection de l'unité d'asservissement CC</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de la détection des unités d'asservissement CC raccordées.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0047	<p><b>Error message</b> Erreur sur message de la CC</p> <p><b>Cause of error</b> Une CC a reçu des informations incorrectes.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0048	<p><b>Error message</b> Erreur sur message du module PL</p> <p><b>Cause of error</b> Un module PL a reçu des informations incorrectes.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0049	<p><b>Error message</b> Erreur PL</p> <p><b>Cause of error</b> Un module PL a signalé une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-004A	<p><b>Error message</b> Versions logiciel du module PL et du MC ne vont pas ensemble</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions de logiciel du module PL et du calculateur MC ne vont pas ensemble</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-004B</b>	<b>Error message</b> Le module PL n'a pas pu démarrer <b>Cause of error</b> Un module PL n'a pas pu démarrer. <b>Error correction</b> - Vérifier le module PL - Prendre contact avec le service après-vente
<b>235-004C</b>	<b>Error message</b> PL: Aucune module de bus trouvé <b>Cause of error</b> Aucun module de bus n'a été trouvé pour un module PL. <b>Error correction</b> - Vérifier le module PL - Prendre contact avec le service après-vente
<b>235-004D</b>	<b>Error message</b> Logiciel PL inconnu <b>Cause of error</b> Un module PL est équipé d'un logiciel inconnu. <b>Error correction</b> - Vérifier le module PL - Prendre contact avec le service après-vente
<b>235-004E</b>	<b>Error message</b> Trop de slots sur le module PL <b>Cause of error</b> Un module PL a davantage de slots qu'il n'est permis. <b>Error correction</b> - Vérifier le module PL - Prendre contact avec le service après-vente
<b>235-004F</b>	<b>Error message</b> Erreur d'identification du hardware <b>Cause of error</b> Une unité de hardware n'a pas pu être identifiée correctement. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
235-0050	<p><b>Error message</b> Hardware non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Une unité de hardware nécessaire n'a pas pu être trouvée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez tous les appareils et toutes les liaisons - Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0051	<p><b>Error message</b> Erreur de communication avec module SPI</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite dans la communication avec un module SPI.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0052	<p><b>Error message</b> Erreur sur opération de fichier</p> <p><b>Cause of error</b> Une opération de fichier a échoué.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0053	<p><b>Error message</b> Erreur de détection du hardware</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de détection du hardware</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
235-0054	<p><b>Error message</b> Accès à un hardware non accepté</p> <p><b>Cause of error</b> Une unité de hardware raccordée n'est pas gérée par le logiciel utilisé.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0055	<p><b>Error message</b> Actualisation nécessaire du firmware (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Une actualisation du firmware est nécessaire sur un composant. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b> Cette actualisation du firmware doit être confirmée par l'utilisateur. Lisez attentivement les messages suivants.</p>
235-0056	<p><b>Error message</b> Actualisation nécessaire du firmware (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Une actualisation du firmware est nécessaire sur un composant. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b> - Arrêter le logiciel de la commande. - Lancer manuellement l'actualisation du firmware sur la console HeROS.</p>
235-0057	<p><b>Error message</b> Actualisation en cours du firmware (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> La commande est en train d'actualiser le firmware sur un composant. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b> Attendez que l'actualisation du firmware soit achevée. Lisez attentivement les messages suivants.</p>
235-0058	<p><b>Error message</b> Actualisation du firmware terminée (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> L'actualisation du firmware s'est achevée avec succès. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
235-0059	<p><b>Error message</b></p> <p>L'actualisation du firmware a avorté (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'actualisation du firmware a avorté. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lisez attentivement les autres messages d'erreur.</li> <li>- Remédier à l'erreur.</li> <li>- Mettre la commande à l'arrêt et la redémarrer.</li> </ul> <p>L'actualisation du firmware sera à nouveau exécutée automatiquement au prochain démarrage de la commande.</p>
235-005A	<p><b>Error message</b></p> <p>L'actualisation du firmware a avorté (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'actualisation du firmware a avorté. Le composant concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le composant n'est peut être plus utilisable. Prendre contact avec le service après-vente.</p>
235-005B	<p><b>Error message</b></p> <p>L'arrêt du logiciel de la commande est retardé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel de la commande ne peut pas être arrêté actuellement car une actualisation de firmware est en cours.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Attendez que l'actualisation du firmware soit achevée. Le logiciel de la commande s'arrêtera alors automatiquement.</p>
235-005C	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une fonction d'un serveur qui n'a pas encore été mise en oeuvre a été appelée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec votre service après-vente</p>
235-005D	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un serveur ne peut pas déterminer l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec votre service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
235-005E	<b>Error message</b>
	Erreur système
	<b>Cause of error</b>
	Un serveur ne peut pas atteindre l'émetteur d'un message.
235-005F	<b>Error correction</b>
	Prenez contact avec votre service après-vente
	<b>Error message</b>
	Erreur système
235-0060	<b>Cause of error</b>
	Une erreur de logiciel s'est produite.
	<b>Error correction</b>
	Prenez contact avec votre service après-vente
235-0061	<b>Error message</b>
	Mémoire vive insuffisante (RAM)
	<b>Cause of error</b>
	Le MC ne dispose de pas assez de mémoire (RAM) pour faire fonctionner la commande.
235-0061	<b>Error correction</b>
	Prendre contact avec le service après-vente
	<b>Error message</b>
	Périphérique incompatible (%1)
235-0061	<b>Cause of error</b>
	Pour raison d'incompatibilité, un périphérique ne peut pas fonctionner avec le logiciel de cette commande.
	L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.
	<b>Error correction</b>
235-0061	- Changer d'appareil
	- Prendre contact avec le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
235-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Appareil inconnu au bus HSCI (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel CN identifie chaque appareil raccordé à l'aide d'un tableau d'appareil.</p> <p>Le tableau indique si l'appareil est supporté par la version du logiciel installée dans la commande.</p> <p>Au bus HSCI est raccordé un appareil qui, soit n'est pas reconnu par le logiciel, ou n'est pas encore inscrit dans le tableau d'appareils.</p> <p>L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> <li>- Exécuter une mise à jour, si l'appareil n'est pas reconnu par la version actuelle installée du logiciel CN.</li> <li>- actualiser le tableau d'appareils. Un nouvel appareil qui ne figure pas encore dans le tableau des appareils peut éventuellement être géré par le logiciel installé. Dans ce cas, une mise à jour du tableau d'appareils est nécessaire.</li> </ul>
235-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Appareil inconnu au port Profinet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel CN identifie chaque appareil raccordé à l'aide d'un tableau d'appareils.</p> <p>Le tableau indique si l'appareil est supporté par la version du logiciel installée dans la commande.</p> <p>Au bus Profinet est raccordé un appareil qui, soit n'est pas reconnu par le logiciel, ou n'est pas encore inscrit dans le tableau d'appareils.</p> <p>L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> <li>- Exécuter une mise à jour du logiciel CN, si l'appareil n'est pas supporté par la version installée actuelle du logiciel CN.</li> <li>- actualiser le tableau d'appareils. Un nouvel appareil qui ne figure pas encore dans le tableau d'appareils peut éventuellement être géré par le logiciel installé. Dans ce cas, une mise à jour du tableau d'appareils est nécessaire.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
235-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Appareil inconnu au port DriveCLiQ (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel CN identifie chaque appareil raccordé à l'aide d'un tableau d'appareils. Le tableau indique si l'appareil est supporté par la version du logiciel installée dans la commande. Au port DriveCLiQ est raccordé un appareil qui, soit n'est pas supporté par ce logiciel, ou n'est pas encore inscrit dans le tableau d'appareils. L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> <li>- Exécuter une mise à jour du logiciel CN, si l'appareil n'est pas supporté par la version installée actuelle du logiciel CN.</li> <li>- actualiser le tableau d'appareils. Un nouvel appareil qui ne figure pas encore dans le tableau d'appareils peut éventuellement être géré par le logiciel installé. Dans ce cas, une mise à jour du tableau d'appareils est nécessaire.</li> </ul>
235-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans la liste des appareils</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le tableau d'appareil est défectueux et ne peut pas être géré par la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le service après-vente.</p>
235-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>L'appareil (%1) émet erreur: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'un des appareils raccordés à la commande a signalé une erreur. L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires. Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'identification programmée sur l'appareil est défectueuse.</li> <li>- Le firmware de l'appareil ne convient pas au logiciel de la commande.</li> <li>- Appareil défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0067	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur sur appareil (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur a été détectée sur un des appareils raccordés à la commande.</p> <p>L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'identification programmée sur l'appareil est défectueuse.</li> <li>- Le firmware de l'appareil ne convient pas au logiciel de la commande.</li> <li>- Appareil défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
235-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Changer le périphérique (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la mise en service, il a été constaté qu'un composant Hardware connecté à la commande n'est pas compatible avec la version actuelle du logiciel CN.</p> <p>L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p>La nécessaire mise à jour du Firmware interne n'est pas possible.</p> <p>HEIDENHAIN conseille de remplacer immédiatement les composants.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le service après-vente.</p>
235-0069	<p><b>Error message</b></p> <p>PROFINET: Erreur protocole</p> <p>PROFINET: Erreur protocole</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un terminal PROFINET a transmis des données à la commande que celle-ci ne peut pas interpréter.</p> <p>Il est probable que la version du protocole PROFINET utilisée par le terminal PROFINET ne soit pas gérée par la TNC.</p> <p>Le terminal PROFINET concerné est mémorisé dans les informations supplémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-006A</b>	<p><b>Error message</b>            Erreur dans la communication avec PROFINET-Controller            Erreur dans la communication avec PROFINET-Controller</p> <p><b>Cause of error</b>            Une erreur est intervenue dans la communication entre la commande et le contrôleur PROFINET.</p> <p><b>Error correction</b>            Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>235-006B</b>	<p><b>Error message</b>            Fichier IOC non configuré            Fichier IOC non configuré</p> <p><b>Cause of error</b>            Aucun nom de fichier n'a été introduit pour le fichier IOC.</p> <p><b>Error correction</b>            Configurer le nom de fichier pour fichier IOC</p>
<b>235-006C</b>	<p><b>Error message</b>            Erreur dans le fichier IOC</p> <p><b>Cause of error</b>            Le fichier IOC contient une erreur.            Des indications plus précises sont contenues dans les informations supplémentaires.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vérifier et corriger le fichier IOC avec le logiciel PC IOconfig.            - Informer le service après-vente</p>
<b>235-006D</b>	<p><b>Error message</b>            Paramètres de commande insuffisants ou erronés</p> <p><b>Cause of error</b>            Une instruction avec des paramètres erronés ou insuffisants ont été transmis à la partie du logiciel CN qui gère la commande des composants Hardware.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vérifier les paramètres            - Informer le service après-vente</p>
<b>235-006E</b>	<p><b>Error message</b>            Ouverture du fichier IOC impossible</p> <p><b>Cause of error</b>            Ouverture du fichier IOC impossible            Le nom du fichier est indiqué dans les informations supplémentaires.</p> <p><b>Error correction</b>            Vérifier la configuration du nom du fichier IOC.</p>

Numéro d'erreur	Description
235-006F	<p><b>Error message</b> Format erroné du fichier IOC</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas interpréter le fichier IOC. Le format du fichier est erroné ou inconnu.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le fichier IOC avec le logiciel PC IOconfig.</p>
235-0070	<p><b>Error message</b> Version erronée du format du fichier IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier IOC ne peut pas être traité, car la version du format est erronée. Version du format minimum exigée : - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le fichier IOC et transformer en version de format correcte</p>
235-0071	<p><b>Error message</b> Fichier IOC : aucun contrôleur PROFINET n'est configuré</p> <p><b>Cause of error</b> Le contrôleur PROFINET ne peut pas être configuré, car aucune donnée n'est présente dans le fichier IOC.</p> <p><b>Error correction</b> Configurer le contrôleur PROFINET avec le logiciel PC IOconfig</p>
235-0072	<p><b>Error message</b> PROFINET : trop d'appareils configurés</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre de systèmes PROFINET pouvant être configurés a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> - Consulter les informations supplémentaires - Réduire la quantité de systèmes configurés</p>
235-0073	<p><b>Error message</b> PROFINET : erreur de projection</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration de PROFINET-Topologie est erronée.</p> <p><b>Error correction</b> - Consulter les informations supplémentaires - Corriger le fichier IOC</p>

Numéro d'erreur	Description
235-0074	<p><b>Error message</b></p> <p>PROFINET : taille mémoire des données du processeur insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La taille maximale des données du processus pour les systèmes PROFINET est dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réduire le nombre de systèmes PROFINET ou des modules enfichés.</p>
235-0075	<p><b>Error message</b></p> <p>PROFINET : aucune classe commune RT gérée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un terminal PROFINET ne peut pas être géré par la commande, car la commande et le terminal ne gèrent pas ensemble la classe RT.</p> <p>L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Configurer le terminal PROFINET qui peut être géré avec la classe 1 RT.</p>
235-0076	<p><b>Error message</b></p> <p>Interface PROFINET non activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande ne peut pas activer l'interface PROFINET, car une erreur est présente.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire attention aux messages</li> <li>- Corriger les sources d'erreur</li> <li>- Arrêter la commande et redémarrer</li> </ul>
235-0077	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de câblage HSCI: unité d'asservissement connectée à X501</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Au moins une unité d'asservissement (CC, UEC, UMC) a été connectée via HSCI à X501 du MC.</p> <p>Les unités d'asservissement doivent toutefois être connectées à X500 du MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Connecter toutes les unités d'asservissement (CC, UEC, UMC) à X500 du MC</li> <li>- Si le problème subsiste, créer un fichier de service et prévenir le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
235-0078	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de câblage HSCI: trop d'appareils à X501</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Trop de composants HSCI sont connectés à la prise X501 du MC</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Tenir compte des valeurs prédéfinies du manuel technique au sujet du nombre maximal de composants HSCI.</li> <li>- Vérifier la configuration HSCI. Des composants HSCI peuvent être éventuellement connectées à la prise X500 du MC.</li> <li>- Créer fichier Service et prévenir le service après-vente.</li> </ul>
235-0079	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun contact avec terminal ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La communication entre la commande et un terminal ProfiNet est interrompue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la conception Hardware, le fichier IOC et les options validées.</p> <p>D'autres informations sont disponibles dans le diagnostic PROFINET.</p>
235-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration module erronée sur terminal Profinet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les configurations EFF et NOM ne correspondent pas dans un terminal ProfiNet :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Un module est configuré qui n'est pas connecté dans l'appareil.</li> <li>– Un type de module différent de celui qui est connecté a été configuré.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la conception Hardware, le fichier IOC et les options validées.</p> <p>D'autres informations sont disponibles dans le diagnostic PROFINET.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-007B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Appareil inconnu sur bus SPI (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die NC-Software identifiziert jedes angeschlossene Gerät anhand einer Geräte-Tabelle.  Le tableau indique si l'appareil est supporté par la version du logiciel installée dans la commande.  Am SPI-Bus ist ein Gerät angeschlossen, das entweder von dieser Software nicht unterstützt wird oder noch nicht in der Geräte-Tabelle eingetragen ist.  L'appareil concerné est indiqué dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> <li>- Update der NC-Software durchführen, falls das Gerät von der aktuell installierten Version der NC-Software nicht unterstützt wird.</li> <li>- Geräte-Tabelle aktualisieren. Ein neues Gerät, das in der Geräte-Tabelle noch nicht berücksichtigt ist, kann evtl. von der installierten Software angesteuert werden. In diesem Fall ist ein Update der Geräte-Tabelle notwendig.</li> </ul>
<b>235-007C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de la lecture des données de config.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fichiers de configuration machine ou les paramètres machines ne peuvent pas être lus. Soit ils n'existent pas ou ils sont corrompus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande en tant que poste de programmation</li> <li>- Vérifier les fichiers de configuration machine (paramètres machine), les redéfinir si nécessaire ou confirmer</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>235-007D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La partition PLCE n'a pas encore été formatée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La partition PLCE codée n'a pas encore été formatée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Démarrer le dialogue de la configuration PLCE</li> <li>- Saisir le mot de passe codé</li> <li>- Formater la partition PLCE</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-007E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mot de passe crypté incorrect pour la partition PLCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La partition PLCE n'a pas pu être intégrée, car le mot de passe codé est incorrect ou la partition n'est pas encore formatée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Démarrer le dialogue de la configuration.</li> <li>- Introduire le mot de passe codé correct.</li> <li>- Intégrer la partition.</li> </ul> <p>ou</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduire un nouveau mot de passe codé.</li> <li>- Formater la partition PLCE.</li> <li>- Intégrer la partition.</li> </ul>
<b>235-007F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La partition PLCE ne peut pas être intégrée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La partition PLCE est utilisée actuellement par ailleurs, et ne peut ainsi pas être intégrée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activer manuellement la partition PLCE.</li> <li>- Exécuter un reboot de la commande</li> </ul>
<b>235-0080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mot de passe inexistant pour la partition PLCE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un partition PLCE existante n'a pas pu être intégrée pour les raisons suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La lecture du mot de passe du SIK a échoué.</li> <li>- Aucun mot de passe n'est disponible par ailleurs.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Assurez-vous que le SIL correct est inséré dans le MC.</p>
<b>235-0081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier de configuration-machine (.mcg) %1 erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de configuration machine contient une erreur. Des indications plus précises concernant l'erreur figurent dans les informations auxiliaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>



Numéro d'erreur	Description
235-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de lecture du fichier de configuration-machine (.mcg) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de configuration machine (.mcg) ne peut plus être lu. Des indications plus précises concernant l'erreur figurent dans les informations auxiliaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la date de configuration CfgPlcPath.compCfgFile.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
235-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de topologie dans le fichier IOC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les options activées dans la configuration machine ne correspondent pas au fichier IOC. Des indications plus précises concernant l'erreur figurent dans les informations auxiliaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les options activées dans la configuration machine ne correspondent pas aux options du fichier IOC. - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
235-0086	<p><b>Error message</b></p> <p>Le superviseur prend le contrôle du terminal PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un superviseur a pris le contrôle d'un terminal PROFINET connecté à la commande numérique. La machine ne pourra être réactivée que lorsque le superviseur aura rendu le contrôle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Demander au superviseur de rendre le contrôle</li> <li>- Acquitter l'erreur</li> <li>- Mettre la machine sous tension</li> <li>- D'autres informations sont disponibles dans le diagnostic PROFINET</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
235-0087	<p><b>Error message</b></p> <p>Logiciel CN non supporté par le matériel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La version du logiciel CN actuellement installée n'est pas prise en charge par le Hardware de la commande.</li> <li>- La performance de calcul du calculateur principal MC est trop faible pour pouvoir supporter toutes les fonctions du logiciel installé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la combinaison du logiciel CN avec le Hardware de la commande</li> <li>- Informez le service après-vente</li> </ul>
235-0088	<p><b>Error message</b></p> <p>Branchement parallèle non autorisé de deux modules de puissance</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deux modules de puissance différents ont été raccordés en parallèle avec un adaptateur.</li> <li>- Seuls des modules de puissance de même type peuvent être raccordés en parallèle.</li> <li>- Les appareils concernés sont mentionnés sous forme d'informations supplémentaires.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion des modules de puissance et la corriger au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
235-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutation du débit de données HSCI impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le débit de données HSCI a été prédéfini à 1 Go/s au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware. Le système HSCI ne peut toutefois pas fonctionner avec un tel débit, car</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aucun appareil HSCI n'est connecté ou</li> <li>- au moins un appareil HSCI raccordé ne convient pas pour le débit de données 1 Gbit/s.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier que les appareils HSCI raccordés conviennent à un débit de données de 1 Gbit/s. Sélectionner 100 Mbits/s ou "as fast as possible" au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-008B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Echec de la commutation du débit de données HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le débit de données HSCI 1 Gbits/s a été prédéfini au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware. Le système HSCI n'a toutefois pas pu être commuté sur un débit de données de 1 Gbit/s. Il se peut que le système HSCI contienne des câbles de liaison qui ne sont pas adaptés à un tel débit de données.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la compatibilité des câbles de liaison HSCI avec un débit de données de 1 Gbit/s. Sélectionner le débit de données 100 Mbits/s au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware.</p>
<b>235-008C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configurer le débit de données HSCI 100 Mbits</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le type de transfert "as fast as possible" ("le plus rapide possible") a été sélectionné au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware. La commande a constaté que, même si tous les appareils HSCI raccordés sont adaptés à un débit de données de 1 Gbit/s, au moins un câble du système HSCI n'est pas adapté à un tel débit de données. Du fait de cette configuration hardware, le démarrage du système sera retardé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour accélérer le démarrage du système :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sélectionner le débit de données 100 Mbits/s au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware ou</li> <li>- vérifier la compatibilité des câbles de liaison HSCI avec le débit de données 1 Gbit/s.</li> </ul>
<b>235-008D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'atteindre le débit de données HSCI requis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système HSCI contient au moins un appareil qui nécessite un débit de données de 1 Gbit/s pour fonctionner. Il n'est toutefois pas possible de définir un tel débit de données, car le système HSCI contient au moins un autre appareil qui n'est pas adapté à un débit de 1 Gbit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la compatibilité de tous les appareils HSCI avec un débit de données de 1 Gbit/s.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-008E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'atteindre le débit de données HSCI requis.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système HSCI contient au moins un appareil qui nécessite un débit de données de 1 Gbit/s pour fonctionner. Il n'est toutefois pas possible de définir un tel débit de données, car le système HSCI contient au moins un câble de liaison qui n'est pas adapté à un débit de 1 Gbit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la compatibilité des câbles de liaison HSCI avec un débit de données de 1 Gbit/s.</p>
<b>235-008F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Débit de données HSCI 1 Gbits/s requis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le débit de données HSCI a été prédéfini à 100 Mbits/s au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware. Au moins un appareil HSCI raccordé a toutefois besoin d'un débit de données 1 Gbit/s pour fonctionner.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner 1 Gbit/s ou "as fast as possible" au paramètre machine MP_dataRateHsci de CfgHardware.</p>
<b>235-0090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de pilote original HEIDENHAIN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un logiciel d'utilisation des appareils, qui n'est pas d'origine HEIDENHAIN, a été chargé dans la CN via IOconfig par un constructeur tiers. Ce logiciel ne sera pas activé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- N'utiliser que des logiciels d'origine HEIDENHAIN.</li> <li>- Contacter le service après-vente.</li> </ul>
<b>235-0091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le pilote ne peut être activé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un logiciel d'utilisation des appareils, qui n'est pas d'origine HEIDENHAIN, a été transmis à la CN via IOconfig par un constructeur tiers. Ce logiciel ne peut être activé à cause d'une erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Consulter les informations complémentaires</li> <li>- Contacter le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
235-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>La mémoire du matériel périphérique (%1) est trop petite.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Comme il y a trop peu d'espace disponible sur un appareil, cela ne peut pas fonctionner avec ce logiciel de commande. L'appareil concerné est signalé dans les informations auxiliaires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer d'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
235-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Identification requested over PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur à l'initialisation de l'appareil %2, SN: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
235-0095	<p><b>Error message</b></p> <p>Excessive propagation time in HSCI system</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of HSCI participants</li> <li>- Use shorter HSCI cables</li> </ul>
235-0096	<p><b>Error message</b></p> <p>Err. lors de l'éval. d'une condition de filtre ds le fichier IOCP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the MCG file and correct it if necessary</li> <li>- Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
235-0097	<p><b>Error message</b> Options IOC définies deux fois</p> <p><b>Cause of error</b> IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>
235-0098	<p><b>Error message</b> Option IOC définie vide</p> <p><b>Cause of error</b> An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p><b>Error message</b> Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b> Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numéro d'erreur	Description
235-009A	<p><b>Error message</b></p> <p>Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden.</p> <p>Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt.</p> <p>Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1</p> <p>Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Gerät an der Adresse nicht angesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>L'appareil configuré ne se trouve pas dans la chaîne HSCI.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un autre appareil se trouve configuré à l'adresse HSCI %3 : Configuration [type d'appareil (nom)] : %1</p> <p>Hardware [type d'appareil (adresse HSCI, numéro de série)] : %2</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'option de configuration de l'extension matérielle a été mal définie.</li> <li>- Mauvais appareil connecté</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la projection et les options activées</li> <li>- Vérifier le câblage de la chaîne HSCI</li> </ul> <p>Vous pouvez pour cela utiliser les fonctions de diagnostic de la CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>235-009C</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 967 427">Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p data-bbox="501 448 671 477"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 486 1171 546">Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht:</p> <p data-bbox="501 551 1015 580">Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)</p> <p data-bbox="501 584 533 613">%1</p> <p data-bbox="501 618 533 647">%2</p> <p data-bbox="501 651 716 680">Mögliche Ursache:</p> <ul data-bbox="501 685 1158 770" style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Falsche Verkabelung am HSCI-Strang</li> </ul> <p data-bbox="501 784 691 813"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 822 1177 882" style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p data-bbox="501 887 1177 947">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
<b>235-009D</b>	<p data-bbox="501 983 676 1012"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1021 971 1050">Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p data-bbox="501 1070 671 1099"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1108 1129 1137">Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert:</p> <p data-bbox="501 1142 1015 1171">Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer)</p> <p data-bbox="501 1176 533 1205">%1</p> <p data-bbox="501 1209 732 1238">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1243 1158 1328" style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Überzähliges Gerät angesteckt</li> </ul> <p data-bbox="501 1341 691 1370"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1379 1177 1440" style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p data-bbox="501 1444 1177 1505">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>



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

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

Numéro d'erreur	Description
<b>235-00A2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Falscher Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Umrichter nicht der Projektierung:  Projektierung [Typ (Port)]:  %1  Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]:  %2  Mögliche Ursachen:  - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt  - Falscher Umrichter angeschlossen</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen  - Angeschlossenen Umrichter überprüfen  Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
<b>235-00A3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul im falschen Steckplatz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Module im falschen Steckplatz:  Angabe: Typ (Soll-Steckplatz&lt;-&gt;Ist-Steckplatz)  %1  Mögliche Ursachen:  - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt  - Module falsch gesteckt</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen  - Position des Moduls im Gerät überprüfen  Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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

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

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

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

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



Numéro d'erreur	Description
235-00AF	<p><b>Error message</b> Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b> Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektierter Umrichter. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
236-A001	<p><b>Error message</b> Instruction ne peut pas être exécutée</p> <p><b>Cause of error</b> Le module-logiciel ProfiNet ne peut pas exécuter une instruction. Causes possibles: - Le terminal ProfiNet adressé se trouve dans une situation interdisant l'exécution de cette instruction. - Le terminal ProfiNet adressé n'existe pas ou bien il n'est pas disponible. - Le code d'instruction est inconnu</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
236-A002	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'importation des données de config. ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Le module-logiciel ProfiNet ne peut pas lire ses données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les données de configuration, relancer la commande.</p>

Numéro d'erreur	Description
236-A003	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation avortée de l'interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur s'est produite lors de l'initialisation de l'interface ProfiNet.</p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La TNC ne peut pas réagir à l'interface ProfiNet.</li> <li>- Le firmware de l'interface ProfiNet ne convient pas au logiciel de la commande.</li> <li>- Les données de configuration pour l'interface ProfiNet sont erronées.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
236-A004	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutation modes de fonct. interface interface ProfiNet avortée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commutation de l'interface ProfiNet entre les modes de fonctionnement asynchrone et cyclique a avorté.</p> <p>Cause possible:</p> <p>Erreur interne sur l'interface ProfiNet</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
236-A005	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Affectation des entraînements mal configurée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'affectation des entraînements raccordés via ProfiNet aux axes gérés par la TNC est contradictoire.</p> <p>Les données de configuration sous System/Profi-Net/ParameterSets sont incomplètes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration</p>
236-A006	<p><b>Error message</b></p> <p>ProfiNet: Erreur d'affectation des entraînements</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La TNC ne peut affecter à un axe aucun entraînement raccordé via ProfiNet.</p> <p>Causes possibles:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de configuration sous ProfiNet/ParameterSets sont erronées.</li> <li>- Une perturbation est présente sur un entraînement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Remédier à la cause de l'erreur, acquitter l'erreur</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>236-A007</b>	<p><b>Error message</b> Erreur Watchdog sur l'interface ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> L'interface ProfiNet ne réagit pas au signal du MC. Cause possible: Interface ProfiNet défectueux</p> <p><b>Error correction</b> Prévenir le constructeur de la machine</p>
<b>236-A101</b>	<p><b>Error message</b> Aucun contact avec terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le terminal ProfiNet ne répond pas. Causes possibles: - Configuration erronée - Le nom du terminal ProfiNet est configuré de manière contradictoire - Liaison entre la TNC et le terminal ProfiNet est interrompue - Une perturbation est présente sur le terminal ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la topologie et la configuration ProfiNet, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A102</b>	<p><b>Error message</b> Défaut d'accès au terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas initialiser le terminal ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Acquitter l'erreur</p>
<b>236-A103</b>	<p><b>Error message</b> Contact perdu avec terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> La communication entre la TNC et un terminal ProfiNet est interrompue. Causes possibles: - Le terminal a été déconnecté de la commande. - Une perturbation est présente sur le terminal.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le terminal ProfiNet, acquitter l'erreur</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>236-A104</b>	<p><b>Error message</b> Défaut d'accès au terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation d'un terminal ProfiNet. La TNC ne trouve pas de données sur un slot du terminal ou bien les données sont erronées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les données de configuration sous System/Profi-Net/Slots, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A121</b>	<p><b>Error message</b> Défaut d'accès au terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation d'un terminal ProfiNet. La TNC ne peut pas accéder aux données de configuration du terminal ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A122</b>	<p><b>Error message</b> Défaut d'accès au terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation d'un terminal ProfiNet. Le terminal ProfiNet ne gère pas la version du profil Profi-Drive qui convient à la TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A123</b>	<p><b>Error message</b> Défaut d'accès au terminal ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation d'un terminal ProfiNet. Il y a davantage d'objets d'entraînement signalés sur le terminal ProfiNet pour l'échange cyclique de données avec la TNC que sur l'interface ProfiNet elle-même.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration ProfiNet, acquitter l'erreur</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>236-A201</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Erreur d'initialisation de l'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas initialiser l'entraînement. Il n'existe pas de données de configuration pour cet entraînement ou bien les données sont erronées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les données de configuration ainsi que la configuration System/ProfiNet/Slots et télégramme, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A202</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Erreur d'initialisation de l'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas initialiser l'entraînement. Causes possibles: - La TNC ne peut pas accéder aux données de configuration de l'entraînement. - Le type d'entraînement n'est pas géré par la TNC ou bien il a été mal configuré sur la TNC. - Des types de télégrammes différents pour l'échange cyclique de données sont configurés sur la TNC et l'entraînement. - La TNC ne peut pas accéder à la mémoire-tampon des messages de perturbation. - La TNC ne peut pas accéder à la mémoire-tampon des avertissements.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A203</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 ne répond pas</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement ne réagit pas aux signaux de commande de la TNC. Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur</p>
<b>236-A204</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 n'envoie aucun signe de vie</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement n'envoie aucun signe de vie. Causes possibles: - La liaison entre la TNC et l'entraînement a été interrompue. - Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur</p>

Numéro d'erreur	Description
236-A211	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 signale perturbation</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement signale une perturbation. Pour obtenir des informations détaillées sur la nature de la perturbation, consulter les autres messages.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur</p>
236-A212	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 signale code d'erreur %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement signale une perturbation.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause de l'erreur, acquitter le message.</p>
236-A213	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 signale avertissement code %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'entraînement envoie un message d'avertissement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter le message.</p>
236-A221	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Entraînement %1 ne peut pas être activé</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas activer l'entraînement. Cause possible: Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur, répéter l'activation.</p>
236-A222	<p><b>Error message</b> Erreur commutation paramètres sur entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors d'une sélection de séquence de paramètres sur l'entraînement. Cause possible: Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur, répéter l'activation.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>236-A301</b>	<p><b>Error message</b> Erreur franchissement référence de l'axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> La TNC ne peut pas franchir le point de référence sur l'axe. Cause possible: Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur.</p>
<b>236-A302</b>	<p><b>Error message</b> Palpage avorté: Axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors du processus de palpage. Cause possible: Une perturbation est présente sur l'entraînement.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur.</p>
<b>236-A401</b>	<p><b>Error message</b> Capteur motorisation défectueux (entraînement/capteur: %1)</p> <p><b>Cause of error</b> Le capteur de motorisation signale une erreur. Un code d'erreur relatif à l'erreur qui s'est produite est délivré dans les informations complémentaires.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur.</p>
<b>236-A402</b>	<p><b>Error message</b> Capteur motorisation (entraînement/capteur: %1) ne répond pas</p> <p><b>Cause of error</b> Le capteur ne réagit pas aux signaux de commande de la TNC. Causes possibles: - La liaison entre la TNC et l'entraînement a été interrompue. - Une perturbation est présente sur l'asservissement moteur.</p> <p><b>Error correction</b> Remédier à la cause, acquitter l'erreur.</p>
<b>236-A403</b>	<p><b>Error message</b> Interruption du transfert de données par PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> The PROFINET controller did not complete the process data transfer in time.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Numéro d'erreur	Description
237-10001	<p><b>Error message</b></p> <p>10001 CC%2 Alarme pour test du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une alarme a été déclenchée dans le test automatique de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
237-10003	<p><b>Error message</b></p> <p>10003 CC%2 Erreur système gestion mémoire d'erreurs %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La commande a été mise à l'arrêt correctement</li> <li>- Problème de hardware</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eteindre la commande; la mettre ensuite hors-tension et la remettre sous-tension</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
237-10004	<p><b>Error message</b></p> <p>10004 CC%2 Entraîn. actif pdt processus désactivation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement était encore asservi pendant la mise hors-tension</li> <li>- Un entraînement a été désactivé pendant la mise hors-tension</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme automate</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
237-10005	<p><b>Error message</b></p> <p>10005 Mise hors service entraînement, code d'erreur: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mise hors service à cause d'un signal externe ARRET D'URGENCE</li> <li>- Code d'erreur: <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Signal -ES.A (entrée ARRET D'URGENCE sur PL, MB)</li> <li>2 = Signal -ES.A.HW (entrée ARRET D'URGENCE de la manivelle)</li> <li>3 = Signal -ES.B (entrée ARRET D'URGENCE sur PL, MB)</li> <li>4 = Signal -ES.B.HW (entrée ARRET D'URGENCE de la manivelle)</li> </ul> </li> <li>- autres codes d'erreur: identification interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifiez les informations supplémentaires de l'alarme 0x10005</li> <li>- Vérifier la position de l'interrupteur ARRET D'URGENCE</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
237-10006	<p><b>Error message</b></p> <p>10006 CC%2 SPLC-LZS Etat change avant=%4, nouveau=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10007	<p><b>Error message</b></p> <p>10007 CC%2 Condition suivante pour AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Grund=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>-</p>
237-10008	<p><b>Error message</b></p> <p>10008 Format de donnée de commande ASCII erroné, code alarme %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité d'asservissement CC a détecté une erreur de syntaxe dans l'instruction ASCII transmise.</li> <li>- L'instruction défectueuse a été envoyée soit par Inbetriebnahmetool TNCopt ou</li> <li>- la syntaxe du fichier de compensation dans le paramètre machine MP2260 est incorrecte.</li> </ul> <p>Dans le fichier de compensation se trouvent les résultats des réglages avec TNCopt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si TNCopt est utilisé, recommencer la mesure concernée avec TNCopt</li> <li>- surveillance des instructions ASCII avec MiscCtrlFunctions Bit 7 = 1 désactiver</li> <li>- Désactiver le fichier de compensation dans le paramètre compTorqueRipple</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10009	<p><b>Error message</b></p> <p>10009 CC%2 condition suivante pour genSafe Id=%4, Timer=%5, %6, %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1000A	<p><b>Error message</b></p> <p>1000A CC%2 SS2 Requête IO-Device DeviceVariant=%4, Count=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1000B</b>	<b>Error message</b> 1000B CC%2 Forcer bit d'état S - Bit=%4, Mode=%5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-1000C</b>	<b>Error message</b> 1000C CC%2 Groupe d'axes: Stop=%4 Base=%5 Groupe d'axes=%6 Etat=%7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-1000E</b>	<b>Error message</b> 1000E CC%2 accès données action=%4, %5, %6 <b>Cause of error</b> Erreur lors de l'accès au fichier Info supplémentaire 0: Action 2: Ouvrir 4: Ecrire 5: Lire 6: Effacer 7: Renommer 8: Répertoire 103: Fermer 250: L'interface ASYNC n'a pas été activée 251: Attendre la reconnaissance de l'interface ASYNC par le MC 252: Le MC n'a émis aucun fichier hcFILE_IO (acknowledge) 253: Le MC n'a émis aucun télégramme ASYNC 300: Non autorisé pendant une interruption 301: En-tête de fichier corrompu Info suppl. 1,2: Message d'erreur MC <b>Error correction</b> - Prévenir le S.A.V.
<b>237-1000F</b>	<b>Error message</b> 1000F Alarme non désactivée, sortie d'alarme répétée

Numéro d'erreur	Description
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 paramètre ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de paramètres ACC contient une erreur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier a été créé avec une mauvaise version de TNCopt</li> <li>- Le fichier contient des données de paramètres invalides</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un nouveau fichier de paramètres ACC via TNCopt</li> <li>- Contrôler la version de logiciel</li> <li>ID=1 Option manquante</li> <li>ID=2 Axe indiqué invalide</li> <li>ID=10 Utilisation avec le Hardware possible uniquement avec un nombre d'axes limité</li> <li>ID=300 Pré-commande de l'accélération manquante (MP2600)</li> <li>ID=301 Inertie de masse du moteur manquante dans le tableau Moteur</li> <li>ID=302 Constante pour le calcul du couple manquante dans le tableau Moteur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 paramètre ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de paramètres ACC contient une erreur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier a été créé avec une mauvaise version de TNCopt</li> <li>- Le fichier contient des données de paramètres invalides</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un nouveau fichier de paramètres ACC via TNCopt</li> <li>- Contrôler la version de logiciel</li> <li>ID=1 Option manquante</li> <li>ID=2 Axe indiqué invalide</li> <li>ID=10 Utilisation avec le Hardware possible uniquement avec un nombre d'axes limité</li> <li>ID=300 Pré-commande de l'accélération manquante (MP2600)</li> <li>ID=301 Inertie de masse du moteur manquante dans le tableau Moteur</li> <li>ID=302 Constante pour le calcul du couple manquante dans le tableau Moteur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-10011</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10011 Syntaxe à %4, à la ligne %5, colonne %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Fonction non prise en charge dans le fichier affiché avec cette version logicielle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Créer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Désactiver la fonction à l'aide des paramètres machine correspondants</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-10013</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10013 Entrée NOD à %4, à la ligne %5, erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Fonction non prise en charge dans le fichier affiché avec cette version logicielle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dépassement du nombre maximal de points de contrôle</li> <li>- Réduire le nombre de points de contrôle (NOD)</li> <li>- Créer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Désactiver la fonction à l'aide des paramètres machine correspondants</li> <li>- Prévenir le S.A.V</li> </ul>
<b>237-10014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10014 Axe invalide à %4, à la ligne %5 (SAX)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Accouplement d'axe non autorisé ou impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Accouplement d'axe (SAX) impossible, car l'axe se trouve sur une autre carte</li> <li>- Accouplement d'axe (SAX) impossible, car l'axe a été désélectionné</li> <li>- Désactiver la fonction à l'aide des paramètres machine correspondants</li> <li>- Créer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Prévenir le S.A.V</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-10015	<p><b>Error message</b></p> <p>10015 Erreur aux points de contrôle de %4, à la ligne %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Point d'appui (NODE) non défini</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trop peu de points d'appui (NODx) définis dans le fichier affiché</li> <li>- Générer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Désactiver la fonction à l'aide des paramètres machine correspondants</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10016	<p><b>Error message</b></p> <p>10016 Nombre maximal de séquences dépassé à %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Nombre maximal de blocs d'interpolation dépassé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nombre maximal de blocs d'interpolation dépassé</li> <li>- Réduire le nombre de blocs d'interpolation</li> <li>- Générer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10017	<p><b>Error message</b></p> <p>10017 Performance de l'unité d'asservissement trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La performance de calcul de l'unité d'asservissement est trop faible pour la fonction choisie</li> <li>- Trop d'axes ont été configurés pour l'unité d'asservissement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivation des compensations étendues</li> <li>- Vérifier la performance de l'unité d'asservissement utilisée</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10018	<p><b>Error message</b></p> <p>10018 Points de contrôle erronés à %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier affiché</li> <li>- Points d'appui définis de manière erronée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Points d'appui (NODx) erronés dans le fichier affiché</li> <li>- Les points d'appui (NODx) doivent être rangés par ordre croissant</li> <li>- Générer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-10019	<p><b>Error message</b> 10019 Erreur à %4, ligne %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de syntaxe dans le fichier affiché - Signal (SIGx) erroné dans la ligne affichée</p> <p><b>Error correction</b> - Signal (SIGx) impossible, car indice inconnu - Désactiver la fonction à l'aide des paramètres machine correspondants - Générer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt - Informer le service après-vente</p>
237-1001A	<p><b>Error message</b> 1001A Fichier %4 non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'ouvrir le fichier</p> <p><b>Error correction</b> - Générer à nouveau le fichier affiché avec TNCopt - Désactiver la fonction correspondante via les paramètres machine - Informer le service après-vente</p>
237-1001B	<p><b>Error message</b> 1001B CC (log): faulty memory area</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
237-1001C	<p><b>Error message</b> 1001C %4</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune aide disponible</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1001D	<p><b>Error message</b> 1001D %4</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune aide disponible</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1001E	<p><b>Error message</b> 1001E %4</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune aide disponible</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
237-1001F	<p><b>Error message</b></p> <p>1001F Formation d'eau condensée sur le module d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température dans l'armoire électrique est trop basse</li> <li>- Formation d'eau de condensation au niveau du module d'alimentation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10020	<p><b>Error message</b></p> <p>10020 Unité d'asservissement défectueuse : CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité d'asservissement CC indiquée est défectueuse et doit être remplacée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-10021	<p><b>Error message</b></p> <p>10021 CC%2 Action d'accès au fichier=%4, %5, %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avertissement lors de l'accès au fichier</p> <p>Informations supplémentaires</p> <p>2: L'ouverture d'un fichier n'a pas été exécutée.</p> <p>Informations supplémentaires 1,2: message d'erreur MC</p> <p>Informations supplémentaires[2] = 11: EAGAIN</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10022	<p><b>Error message</b></p> <p>10022 CC %2 axe %1: La mesure ne s'est pas correctement terminée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-10023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10023 CC%2: X%6 Intensité signal FO sous seuil avert. %1 (val.= -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'intensité du signal de la liaison par câble optique (vers le variateur UM) n'a pas atteint un seuil d'avertissement défini.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble optique :</li> <li>- Est-ce que la LED verte est éclairée ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'à la butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble optique</li> </ul>
<b>237-10024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10024 CC%2: X%6 Intensité signal FO inf. val. minimale %1 (val.= -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'intensité du signal de la liaison par câble optique (vers le variateur UM) n'a pas atteint la valeur minimale admissible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble optique :</li> <li>- Est-ce que la LED verte est éclairée ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'à la butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble optique</li> </ul>
<b>237-10025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10025 CC-FSuC signale une erreur %1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSuC (Functional Safety Microcontroller) du CC signale une erreur. Pour en savoir plus, tenir compte du contenu des messages des alarmes (239-xxxx) !</p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-10026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10026 CC%2: UEC dc-link current too high (I-nom: %4, I-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive DC-link current of the UEC</li> <li>- Machine is overloaded while machining the workpiece</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.)</li> <li>- Reduce the power being consumed simultaneously by all drives</li> <li>- Reduce or limit the spindle power</li> <li>- Reduce the spindle acceleration</li> <li>- Ensure that the spindle and axes accelerate at different times</li> <li>- Reduce the cutting depths</li> </ul>
<b>237-10027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10027 CC%2: UEC dc-link voltage too high (U-min: %4, U-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the UEC is too high</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the braking resistor</li> <li>- Check the line fuses</li> <li>- For operation with an optional RM regenerative module:</li> <li>- Check the regenerative module and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)</li> <li>- Replace the UEC if necessary</li> </ul>
<b>237-10028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10028 CC%2: UEC dc-link voltage too low (U-min: %4, U-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DC-link voltage of the UEC is too low</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring of the UEC</li> <li>- Check the 3-phase voltage supply of the UEC</li> <li>- Check the line fuses</li> <li>- Monitor for sporadic power failures</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-10029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10029 CC%2: UEC dc-link voltage too high with RM (U-max: %4, U-act: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- For operation with an optional RM regenerative module:</li> <li>- Check the regenerative module and exchange it if necessary</li> <li>- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)</li> <li>- Check the line fuse</li> <li>- For operation without an RM regenerative module:</li> <li>- Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule</li> </ul>
<b>237-1002A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1002A CC%2: Nombre d'UM raccordés à une unité CC trop important.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le nombre de variateurs UM connectés à l'unité d'asservissement CC citée est trop important.</li> <li>- Le nombre maximal de variateurs UM autorisé par unité d'asservissement CC (ou ports moteur) est limité au nombre d'axes possible sur l'unité d'asservissement CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répartir les variateurs UM sur d'autres unités d'asservissement CC ou adapter la configuration</li> <li>- Supprimer les variateurs UM qui ne sont pas utilisés (le cas échéant, utiliser un module à 1 axe au lieu d'un module à 2 axes)</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-1002B	<p><b>Error message</b></p> <p>1002B CC%2: Configuration hardware incohérente</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'asservissement CC ne peut pas fonctionner normalement. Une étape fondamentale de l'identification hardware du CC a détecté une configuration incohérente/endommagée.</p> <p>Il y a deux explications possibles à cette situation :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Il y a des problèmes d'alimentation en tension du CC, par exemple des problèmes de contact électriques, des perturbations électromagnétiques ou des phénomènes qui se produisent dans la séquence d'activation de la source de tension.</li> <li>2. Le CC présente un défaut hardware, éventuellement causé par des problèmes d'alimentation en tension.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'alimentation en tension, notamment les câbles en nappe du CC et l'alimentation 5V redondante via X74</li> <li>- Vérifier l'absence de broches cachées dans les connecteurs X69</li> <li>- Remplacer le CC concerné</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
237-1002C	<p><b>Error message</b></p> <p>1002C CC%2: missing HFL LP transmission</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet</li> <li>- Recommended preventive measures:</li> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> </ul>

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

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1002F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-10030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-10031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10031 CC%2 Interface endommagée, commande MC %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur système interne - La définition de l'interface n'a pas été respectée pour la commande indiquée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si disponible, effectuer une mise à jour du logiciel</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-10032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren.</li> <li>- Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> <li>- PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind)</li> <li>- Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen</li> </ul>
<b>237-13000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13000 Le variateur signale une erreur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur UM ou le variateur compact signale une erreur. Pour plus d'informations, tenir compte des messages d'alarmes (13xxx) suivants !</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13003 UM: Erreur IGBT %1 (courant max: %4A, phase %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- La surveillance de sous-tension ou de court-circuit d'un IGBT à l'intérieur du variateur UM ou du variateur UEC a réagi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le réglage de l'unité d'asservissement du courant</li> <li>- Vérifier l'absence de court-circuit au niveau de la connexion moteur</li> <li>- Vérifier l'absence de défaut au niveau de la fin de l'enroulement du moteur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Remplacer le module de puissance</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13004 UM: Coupure si surintensité de courant HW %1 (courant max: %4A, phase %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La surveillance rapide de la surintensité de courant à l'intérieur du variateur UM ou du variateur compact UEC a répondu.</li> <li>- Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Court-circuit</li> <li>- Module de puissance défectueux</li> <li>- Ripple de courant trop élevé en raison d'une combinaison de fréquence moteur/variateur/PWM défavorable par exemple</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le réglage du régulateur de courant</li> <li>- Vérifier l'absence de court-circuit dans la connexion moteur</li> <li>- S'assurer de l'absence de défaut dans le bobinage du moteur</li> <li>- Le cas échéant, utiliser des variateurs plus puissants</li> <li>- Augmenter la fréquence du PWM</li> <li>- Le cas échéant, remplacer le module de puissance défectueuse</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13005 UM: Valeur nominale du PWM erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité d'asservissement soit ne délivre aucune valeur nominale PWM, soit délivre une valeur nominale PWM non valide pour le moteur, soit fournit la valeur nominale trop tardivement.</li> <li>- Configuration d'asservissement (paramètre machine) erronée</li> <li>- Erreur logicielle interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de l'unité d'asservissement ou du paramètre machine qui gère la fréquence du PWM, les entrées/sorties des systèmes de mesure et les sorties des valeurs de vitesse de rotation nominales</li> <li>- Vérifier la version de logiciel</li> <li>- Vérifier les connexions de la machine au blindage et à la terre</li> <li>- Vérifier le serrage et les connexions au blindage du câble moteur/de puissance</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13006 UM: Err. de communication dans la liaison FO CC%2 %1 (Info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale une erreur dans la communication avec l'unité d'asservissement via un câble à fibre optique (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link).</li> <li>- Info vous fournira des informations plus précises quant à la cause de cette erreur, pour le diagnostic.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble à fibre optique :</li> <li>- Est-ce que la LED s'éclaire en vert ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'en butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble à fibre optique</li> <li>- Vérifier les connexions de la machine au blindage et à la terre</li> <li>- Vérifier le serrage et les connexions au blindage du câble moteur/de puissance</li> </ul>
<b>237-13008</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13008 UM: Surveillance de la tension B CC%2 %1 (ID de tension : %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La surveillance de tension a réagi au variateur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'alimentation en tension</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Remplacer le module de puissance</li> </ul>
<b>237-13009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13009 UM: Le signal DRIVE OFF est activé %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité d'alimentation (UVR ou UEC) signale une erreur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'unité d'alimentation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Temp. du liquide de coupe supérieure au seuil d'avert. %1 (valeur : %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température du corps de refroidissement a dépassé le seuil d'avertissement défini.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir le variateur UM ou le variateur compact UEC</li> <li>- S'assurer que le ventilateur fonctionne bien et qu'il est exempt de salissures</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Surcharge / Dissipateur thermique (avertissement) %1(%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1300B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Temp. du liquide de coupe supérieure à la valeur max. %1 (valeur : %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température du corps de refroidissement a dépassé la valeur maximale admissible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir le variateur UM ou le variateur compact UEC</li> <li>- S'assurer que le ventilateur fonctionne bien et qu'il est exempt de salissures</li> </ul>
<b>237-1300B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Surcharge / Dissipateur thermique %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1300E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300E UM: Surv. logicielle de la surintensité de courant %1 (valeur eff.: %4Aeff)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle logiciel de surintensité a réagi à l'intérieur du variateur UP ou du variateur compact UEC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le réglage de l'unité d'asservissement du courant</li> <li>- Vérifier l'absence de court-circuit au niveau de la connexion moteur</li> <li>- Vérifier l'absence de défaut au niveau de la fin de l'enroulement du moteur</li> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Remplacer le module de puissance</li> </ul>
<b>237-1300F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activation: HIK erroné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur a été détectée dans la clé d'identification du hardware ou HIK (Hardware Identification Key), lors du test d'activation du variateur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Changer le module de puissance</li> </ul>
<b>237-1300F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activation: composant interne erroné CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un identifiant de composant interne non admissible (FPGA ID) a été déterminé lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC ou il n'a pas été possible d'accéder aux composants.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> </ul>
<b>237-1300F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activation: interface analogique erronée CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, il a été constaté qu'une interface analogique ne fonctionne pas correctement dans le variateur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activ.: mesure de température impossible CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, il n'a pas été possible de lire les valeurs de la sonde de température du corps de refroidissement</li> <li>- Sonde ou interface associée (I2C) défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activation: mémoire (FRAM) défectueuse CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le FRAM n'a pas pu être détecté lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activ.: interface série (SPI) défectueuse CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, il a été constaté que l'interface série (SPI) vers le FSuC du variateur ne fonctionne pas correctement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'act.: mesure de courant défaut. CC%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, il a été constaté que la mesure de courant à l'intérieur du variateur est erronée.</li> <li>- Le courant d'offset maximal admissible a été dépassé dans une ou plusieurs phases alors que le système d'entraînement était désactivé : (L'information est affichée au format décimal et à interpréter de manière binaire.)</li> <li>- Bit0: Phase U</li> <li>- Bit1: Phase V</li> <li>- Bit2: Phase W</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activ.: Valeur de temp. erronée CC%2 %1 %10 (val.=%5°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, la température du corps de refroidissement qui a été lue se trouve en dehors de la plage admissible.</li> <li>- Corps de refroidissement trop chaud</li> <li>- Sonde ou interface associée défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir l'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM test d'activation: ventilateur défectueux CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test d'activation: ligne interne défectueuse CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cadre du test d'activation du variateur UM ou du variateur compact UEC, un défaut de la ligne interne au FSuC (Functional Safety Microcontroller) a été détecté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le variateur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-13012	<p><b>Error message</b></p> <p>13012 UM: La surveillance WD a répondu %1 (reçu:%4, attendu :%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale que le watchdog de l'unité d'asservissement n'est plus actualisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Vérifier les connexions au blindage et à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage et les connexions au blindage du câble moteur/de puissance</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13014 UM: La liaison de la fibre optique est défectueuse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale une erreur dans la liaison par câble optique (liaison par câble optique entre l'unité d'asservissement et le variateur)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble optique :</li> <li>- Est-ce que la LED verte est éclairée ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'à la butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble optique</li> </ul>
<b>237-13015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13015 UM: Valeur de température du liquide de coupe erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale une erreur lors de l'accès au bus I2C pour lire la sonde de température du corps de refroidissement</li> <li>- Pas de sonde de température raccordée ou connexion défectueuse</li> <li>- Sonde de température défectueuse</li> <li>- Contrôleur I2C défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13016</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13016 UM: Canal de débogage UM invalide %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le signal de débogage UM sélectionné sur l'oscilloscope n'est pas valide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner un autre signal</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13017</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13017 UM: Valeur de température du liquide de coupe erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale une erreur lors de l'accès au bus I2C pour lire la sonde de température du corps de refroidissement.</li> <li>- Pas de sonde de température raccordée ou connexion défectueuse</li> <li>- Capteur de température défectueux</li> <li>- Le contrôleur I2C ne fonctionne plus correctement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1301A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301A UM: Intens. signal FO inf. au seuil d'avert. CC%2 %1 (val.=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'intensité du signal de la liaison par câble optique (vers le variateur UM) n'a pas atteint un seuil d'avertissement défini.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble optique :</li> <li>- Est-ce que la LED verte est éclairée ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'à la butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble optique</li> </ul>
<b>237-1301B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301B UM: Intens. signal FO inf. à la valeur mini. CC%2 %1 (val.=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'intensité du signal de la liaison par câble optique (vers le variateur UM) n'a pas atteint la valeur minimale admissible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les liaisons par câble optique :</li> <li>- Est-ce que la LED verte est éclairée ?</li> <li>- Câble optique inséré jusqu'à la butée ?</li> <li>- Arête de coupe propre ?</li> <li>- Respecter le rayon de courbure</li> <li>- Remplacer le câble optique</li> </ul>

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



Numéro d'erreur	Description
<b>237-1301E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
<b>237-1301F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1301F UM: le variateur n'est pas prêt %1 (Info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Impossible d'activer l'entraînement en raison d'un variateur UM ou d'un variateur compact UED qui n'est pas prêt</li> <li>- Raison de l'indisponibilité du variateur : (L'information est indiquée sous forme de décimale. Veuillez l'interpréter en binaire.)</li> <li>- Bit0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit3: signal d'activation du PWM non activé</li> <li>- Bit4: erreur lors du test d'activation</li> <li>- Bit5: entraînement pas (complètement) paramétré</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contacter le service après-vente</li> <li>- Changer le module de puissance si nécessaire</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13020 UM: Disponibilité perdue %1 (Info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variateur UM ou variateur compact UEC mis hors tension lors du fonctionnement</li> <li>- Raison pour laquelle le variateur n'est pas prêt : (L'information est indiquée sous forme de décimale. Veuillez l'interpréter en binaire.)</li> <li>- Bit0: "STO.A.P.x"</li> <li>- Bit1: "STO.B.H.P.x"</li> <li>- Bit2: "STO.B.L.P.x"</li> <li>- Bit3: signal d'activation du PWM non activé</li> <li>- Bit4: erreur lors du test d'activation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'entrée de MP_delayTimeSTOatSS1 et augmenter la valeur au besoin (le temps paramétré ici doit être supérieur à l'entrée de MP_vCtrlSwitchOffDelay)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Remplacer le module de puissance au besoin</li> </ul>
<b>237-13021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13021 UM: Fichier Include défectueux CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les logiciels de l'unité d'asservissement CC, du variateur UM ou du variateur compact UEC ne sont pas compilés avec le même fichier Include.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version de logiciel et, au besoin, effectuer une mise à jour</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13025 UM: Dépassement de la pile CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne sur le variateur UP ou le variateur compact UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> </ul>
<b>237-13026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13026 UM: Dépassement de la pile IRQ CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne sur le variateur UP ou le variateur compact UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13027</b>	<b>Error message</b> 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-13028</b>	<b>Error message</b> 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-13029</b>	<b>Error message</b> 13029 UM: sonde de température retourne des val. de mesure invalides %1 <b>Cause of error</b> La sonde de température qui se trouve sur le corps de refroidissement du variateur UM ou du variateur compact UEC délivre des valeurs de mesure non valides : - Aucune sonde de température raccordée ou connexion défectueuse - Sonde de température défectueuse <b>Error correction</b> - Redémarrer la commande - Informer le service après-vente
<b>237-1302A</b>	<b>Error message</b> 1302A UM: leakage current too high %1 <b>Cause of error</b> Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) <b>Error correction</b> - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1302C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1302C UM: Logiciel test chargé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur contient un logiciel de test non validé dans somme de contrôle valide</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce logiciel n'a pas été testé et/ou validé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Après acquittement des erreurs, ce logiciel peut être utilisé à des fins de test</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> <li>- Générer des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1302D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1302D UM: La sonde de tempér. retourne des val. de mesure invalides %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde de température qui se trouve sur le corps de refroidissement du variateur UM ou du variateur compact UEC délivre des valeurs de mesure non valides :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucune sonde de température raccordée ou connexion défectueuse</li> <li>- Sonde de température défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1302E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-1302F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance</li> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13032</b>	<p><b>Error message</b> 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
<b>237-13033</b>	<p><b>Error message</b> 13033 UM-FSuC signale une erreur CC%2 %1 %10.</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSuC (Functional Safety Microcontroller) du variateur signale une erreur. Pour en savoir plus, tenir compte du contenu des messages des alarmes (239-xxxx) !</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13034</b>	<p><b>Error message</b> 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> HIK umprogrammieren lassen</p>
<b>237-13035</b>	<p><b>Error message</b> 13035 UM: Temp. couche barrière sup. au seuil d'avert. %1 (val.: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the profile load</li> <li>- Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off</li> <li>- Check the fan for function and contamination</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13035</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13035 UM: Surcharge / IGBT (avertissement) / %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>
<b>237-13036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Temp. couche barrière sup. à la valeur max. %1 (val.: %4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La température de la couche protectrice calculée a dépassé la valeur maximale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire le profil de charge</li> <li>- Laisser refroidir le variateur UM ou le variateur compact UEC</li> <li>- S'assurer que le ventilateur fonctionne bien et qu'il est exempt de salissures</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Surcharge / IGBT %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>
<b>237-13037</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13038</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13038 UM: CC%2 %1 CPU0 Traitement non autorisé des données</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service.</li> <li>- Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13039</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Traitement non autorisé des données</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service.</li> <li>- Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</li> </ul>
<b>237-1303A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Traitement non autorisé des instructions</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service.</li> <li>- Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</li> </ul>
<b>237-1303B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Traitement non autorisé des instructions</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne : vous avez tenté d'accéder à une zone non autorisée de la mémoire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veuillez générer un fichier Service dans les plus brefs délais. Redémarrez la CN et générez de nouveau un fichier Service.</li> <li>- Transmettez les deux fichiers Service au service après-vente de HEIDENHAIN qui effectuera une recherche plus approfondie.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-1303C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1303C UM: vitesse ventilation trop faible CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-1303D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1303D UM: Court-circuit détecté au niveau des freins %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The inverter detected a short circuit in the motor brake.</li> <li>- Info provides information about the exact cause of the error:</li> </ul> <p>Info = 1: Short circuit between BR+ and BR-</p> <p>Info = 2: Short circuit between BR+ and housing</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Warning:</p> <p>Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop.</p> <p>Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Move the axis to a safe position before power-off</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check controls for motor brakes</li> <li>- Exchange motor</li> </ul>
<b>237-1303F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1303F UM: Fichier FSuC Include erroné CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La version d'interface des modules internes (SOC et FSuC) n'est pas compatible avec le convertisseur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version logicielle et effectuer une mise à jour au besoin</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-13040	<p><b>Error message</b></p> <p>13040 UM: Trop de télégrammes CC erronés dans la séquence %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un trop grand nombre de télégrammes ont été perdus à la suite, au cours de la transmission des valeurs de tension nominales de l'unité d'asservissement CC au variateur UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux :</li> <li>- au niveau de la tension d'alimentation 24V</li> <li>- au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- au niveau du câblage moteur</li> <li>- au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique défectueux de la ligne haute fréquence (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne à haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM3</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC3</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
237-13041	<p><b>Error message</b></p> <p>13041 UM: Trop de télégrammes CC erronés dans la période de surv. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un trop grand nombre de télégrammes ont été perdus pendant le délai de surveillance, lors de la transmission des valeurs nominales de tension de l'unité d'asservissement CC au variateur UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux :</li> <li>- au niveau de la tension d'alimentation 24V</li> <li>- au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- au niveau du câblage moteur</li> <li>- au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique défectueux de la ligne haute fréquence (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne à haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM3</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC3</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-13042	<p><b>Error message</b></p> <p>13042 UM: Fréquence d'erreur des télégrammes CC trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la transmission des valeurs de tension nominales, la fréquence des erreurs de télégrammes a dépassé la valeur limite.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux :</li> <li>- au niveau de la tension d'alimentation 24V</li> <li>- au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- au niveau du câblage moteur</li> <li>- au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique défectueux de la ligne haute fréquence (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne à haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM3</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC3</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
237-13043	<p><b>Error message</b></p> <p>13043 UM: Télégrammes CC suspects dans la période de surveillance %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un trop grand nombre de télégrammes suspects se trouvent impliqués dans la transmission des valeurs nominales de tension de l'unité d'asservissement CC au variateur UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux :</li> <li>- au niveau de la tension d'alimentation 24V</li> <li>- au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- au niveau du câblage moteur</li> <li>- au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique défectueux de la ligne haute fréquence (HFL)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne à haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM3</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC3</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13044</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1134 461">13044 UM: Télégrammes CC suspects en dehors de la période de surv. %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1206 611">Un trop grand nombre de télégrammes ont été perdus lors de la transmission des valeurs nominales de tension de l'unité d'asservissement CC au variateur UM.</p> <ul data-bbox="501 613 1198 869" style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux :</li> <li>- au niveau de la tension d'alimentation 24V</li> <li>- au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- au niveau du câblage moteur</li> <li>- au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique défectueux de la ligne haute fréquence (HFL)</li> </ul> <p data-bbox="501 878 692 907"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 916 1198 1171" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne à haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM3</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC3</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13045</b>	<p data-bbox="501 358 676 387"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1161 427">13045 UM: Surcharge / IGBT (arrêt d'urgence) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 445 671 474"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 486 1161 577">Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p data-bbox="501 582 719 611">Causes possibles :</p> <ul data-bbox="501 616 1209 927" style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p data-bbox="501 940 691 969"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 981 1198 1292" style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13046</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13046 UM: Surcharge / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une température trop élevée a été détectée au niveau de l'électronique de puissance, ou du dissipateur thermique, dans le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Puissance de coupe trop élevée</li> <li>- Avance trop élevée</li> <li>- Charge permanente trop élevée</li> <li>- Amener l'axe sur l'obstacle/en fin de course</li> <li>- Frein de maintien de l'axe fermé pendant le fonctionnement</li> <li>- Température trop élevée à l'intérieur de l'armoire électrique (plus de refroidissement)</li> <li>- Accélération trop importante de l'axe /de la broche</li> <li>- Ventilateur du variateur UM ou du variateur compact UEC défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Réduire la puissance de coupe</li> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la charge permanente</li> <li>- Réduire l'accélération de la broche ou de l'axe (MP_maxAcceleration sous CfgFeedLimits)</li> <li>- Vérifier le frein de l'axe (fonctionnement/câblage)</li> <li>- Vérifier le climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le ventilateur du variateur UM (ou du variateur compact UEC), et le remplacer au besoin</li> </ul>
<b>237-13047</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

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

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



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

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1304E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304E UM: Freinage court-circuit non autorisé %1 (info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le freinage du court-circuit est activé car le paramètre CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 est supérieur à 0</li> <li>- Le freinage du court-circuit n'est toutefois pas autorisé dans les cas suivants :</li> <li>- Moteur asynchrone (info: 1)</li> <li>- Variateur à ondes sinusoïdales UMS (info: 2)</li> <li>- En présence de plusieurs causes en même temps, info &gt; 2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le freinage du court-circuit doit être explicitement désactivé :</li> <li>- Mettre CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 à 0</li> </ul>
<b>237-1304F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1304F UM: Dépassement d'un tampon de communication interne CPU0 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>À l'intérieur du variateur UM ou du variateur compact UED, un tampon interne permettant de mémoriser temporairement des messages destinés à l'unité d'asservissement CC a expiré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>
<b>237-13050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13050 UM: Dépassement d'un tampon de communication interne CPU1 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>À l'intérieur du variateur UM ou du variateur compact UED, un tampon interne permettant de mémoriser temporairement des messages destinés à l'unité d'asservissement CC a expiré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13051 UM: Pas de support logiciel (HIK, bit modèle) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur UM (ou variateur compact UEC) utilisé n'est pas supporté par cette version de logiciel CN.  Information complémentaire relative au diagnostic :  Un bit de modèle non supporté n'est pas défini dans la HIK (Hardware Identification Key) du variateur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre à jour le logiciel</li> <li>- Remplacer le variateur</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>237-13052</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13052 UM: HIK défectueux (bits modèles non plausibles) CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur UM (ou variateur compact UEC) utilisé n'est pas supporté par cette version de logiciel CN.  Information complémentaire relative au diagnostic :  Le contrôle de plausibilité de la HIK (Hardware Identification Key) du variateur a échoué en raison d'une combinaison des bits de modèle et des bits de version non autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le variateur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13053</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13053 UM: HIK défectueux (bloc %4 manquant) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur UM (ou variateur compact UEC) utilisé ne peut pas être utilisé.  Information complémentaire relative au diagnostic :  Un bloc requis n'a pas été programmé dans la HIK (Hardware Identification Key) du variateur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le variateur</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13054</b>	<p><b>Error message</b> 13054 UM: HIK défectueux (bloc %4 manquant) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le variateur UM (ou variateur compact UEC) utilisé ne peut pas être utilisé. Information complémentaire relative au diagnostic : Une entrée requise pour un bloc n'a pas été programmée dans la HIK (Hardware Identification Key) du variateur.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le variateur - Informer le service après-vente</p>
<b>237-13055</b>	<p><b>Error message</b> 13055 UM: HIK défectueux (contrôle de plausibilité) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le variateur UM (ou variateur compact UEC) utilisé n'est pas supporté par cette version de logiciel CN. Information complémentaire relative au diagnostic : Le contrôle de la HIK (Hardware Identification Key) dans le variateur a échoué. La valeur d'une ou plusieurs entrées n'est pas plausible.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le variateur - Informer le service après-vente</p>
<b>237-13056</b>	<p><b>Error message</b> 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</p> <p><b>Error correction</b> Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</p>
<b>237-137FF</b>	<p><b>Error message</b> 137FF UM: Alarme CC%2 %1 Module = %4 Ligne = %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne dans le variateur UM ou dans le variateur compact UEC</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13800</b>	<p><b>Error message</b> 13800 UM (FS.B):Err. CRC dans la communication FS %1 (nom.:%4,act.:%5)</p> <p><b>Cause of error</b> - La somme de contrôle (CRC) de la communication cyclique avec SKERN-CC est erronée.</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>
<b>237-13801</b>	<p><b>Error message</b> 13801 UM (FS.B):Compteur de télégrammes Comm. FS %1 Nom.:%4 Act.:%5</p> <p><b>Cause of error</b> - Compteur de télégrammes défectueux dans la communication cyclique avec SKERN-CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>
<b>237-13802</b>	<p><b>Error message</b> 13802 UM (FS.B):Erreur UM-DriveID Communication FS %1 Nom.:%4 Act.:%5</p> <p><b>Cause of error</b> - UM.driveID contient des erreurs dans la communication avec SKERN-CC</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>
<b>237-13803</b>	<p><b>Error message</b> 13803 UM (FS.B):Erreur à la désactivation de la communication FS %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de désactivation de la communication FS avec l'UM ou l'UEC Les signaux STO.B et SBC.B n'étaient pas activés à la désactivation de l'axe.</p> <p><b>Error correction</b> - Les entraînements doivent être désactivés avant de désactiver un axe. - Vérifier le programme (S)PLC et l'adapter au besoin.</p>

Numéro d'erreur	Description
237-13804	<p><b>Error message</b></p> <p>13804 UM (FS.B):Echec du contrôle de la topologie des paramètres UM %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les paramètres reçus ne correspondent pas à la topologie de la configuration</li> <li>- La configuration des paramètres machine MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface ou MP_motorConnector est incorrecte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de MP_hsciCcIndex, de MP_inverterInterface et de MP_motorConnector et la corriger au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-13805	<p><b>Error message</b></p> <p>13805 UM (FS.B): Les données de configuration FS ont été altérées %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les paramètres UM ont été corrompus et ne correspondent pas à la somme de contrôle calculée (UM.DRIVE-ID)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrage de la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-13806	<p><b>Error message</b></p> <p>13806 UM (FS.B): UM-DriveID de l'UM(FS.A) différent de l'UM(FS.B) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les sommes de contrôle calculées (UM-DRIVE.ID) pour les paramètres UM différent entre UM(FS.A) UM(FS.B).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-13807	<p><b>Error message</b></p> <p>13807 UM (FS.B):Erreur lors du paramétrage de l'UM (FS.A) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transmission des données erronée entre l'UM (FS.A) et l'UM (FS.B).</li> <li>- Les données reçues ont été soit corrompues sur la ligne de bus, soit reconnues comme invalides par l'UM (FS.A).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Changer le variateur au besoin</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13808</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13808 UM (FS.B): Reconfiguration de paramètres (PAE) impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restart the control in order to apply the new parameters</li> </ul>
<b>237-13809</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13809 UM (FS.B):Manque l'état de dispo. %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis</li> <li>-- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis</li> <li>-- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error</li> <li>-- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test</li> <li>-- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-1380A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1380A UM (FS.B): erreur CRC pour communication PAE %1 (nom.:%4,eff.:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-1380B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1380B UM (FS.B): compteur de télégrammes pr comm. PAE %1 nom:%4 eff:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1380C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state</li> <li>- STO and SBC are still enabled</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Put the axis in a safe state before deactivating it</li> </ul>
<b>237-13820</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13820 UM (FS.B): Ctrl tension 3,3V(FS.A) au-dessus de la limite CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de tension interne a permis de constater que la tension de 3,3 V du FS.A est trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer la CN si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le connecteur en pont (jumper) X76</li> <li>- Remplacer l'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13821</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13821 UM (FS.B): Contrôle de tension 3,3V(FS.A) sous la limite CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de tension interne a constaté que la tension 3,3 V du FS.A est trop faible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer la CN si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le connecteur en pont (jumper) X76</li> <li>- Remplacer l'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13822</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13822 UM (FS.B): Contrôle de tension 5V au-dessus de la limite CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de tension interne a constaté que la tension 5V est trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer la CN si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le connecteur en pont (jumper) X76</li> <li>- Remplacer l'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-13823</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13823 UM (FS.B): Contrôle de tension 5V sous la limite CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de tension interne a permis de constater que la tension de 5 V est trop faible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrer la CN si l'erreur se répète :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le connecteur en pont (jumper) X76</li> <li>- Remplacer l'appareil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13824</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13824 UM (FS.B):Watchdog FS.A a répondu CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur UM ou le variateur compact UEC signale que le watchdog du canal A (FSuC) n'est plus actualisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13825</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13825 UM (FS.B):Tempér. supérieure au seuil d'avert. CC%2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température du processeur a dépassé un seuil d'avertissement défini.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir le variateur UM ou le variateur compact UEC</li> <li>- S'assurer que le ventilateur fonctionne bien et qu'il est exempt de salissures</li> </ul>
<b>237-13826</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13826 UM (FS.B):Tempér. supérieure à la valeur max. %1 CC %2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La température du processeur a dépassé la valeur maximale admissible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laisser refroidir le variateur UM ou le variateur compact UEC</li> <li>- S'assurer que le ventilateur fonctionne bien et qu'il est exempt de salissures</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13827</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13827 UM(FS.B): Err. lors de l'auto-test de sécu. CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Erreur lors de l'auto-test FS. Info 0: 0 = Arrêt d'urgence pendant l'auto-test 1 = Initialisation du test 2 = Test de la commande de freinage, partie 1 3 = Test de la commande de freinage, partie 2 4 = Test de la commande de freinage, partie 3 5 = Test des signaux de désactivation STO, partie 1 6 = Test des signaux de désactivation STO, partie 2 7 = Test des signaux de désactivation STO, partie 3 8 = Test de l'inhibiteur d'impulsions PWM, test positif 9 = Test de l'inhibiteur d'impulsions, test négatif, côté bas 10 = Test de l'inhibiteur d'impulsions, test négatif, côté haut 11 = Test du watchdog, canal A 12 = Test du watchdog, canal B 13 = Test de la surveillance de tension, canal B, limite inférieure 14 = Test de la surveillance de tension, canal B, limite supérieure 15 = Test de la surveillance de tension, canal A 16 = Test de l'enregistrement des valeurs de température, canal B 17 = Test de la requête d'arrêt SS0 18 = Test de la requête d'arrêt SS1 19 = Test de temporisation, canal A, timer 1 20 = Test de temporisation, canal A, timer 2 21 = Test de temporisation, canal B 22 = Tous les tests requis n'ont pas été effectués.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pour info 0 = 0: déverrouiller l'arrêt d'urgence si nécessaire et redémarrer la CN. - Pour info 0 = 2-4: erreur de la commande de freinage. Vérifier le câblage des freins d'arrêt. - Pour info 0 = 5-21: informer le service après-vente. Remplacer le hardware au besoin. - Pour info 0 = 1/22: informer le service après-vente.</p>
<b>237-13828</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13828 UM (FS.B): Requête SS1F de l'UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Requête SS1F (signal REQ.SS1F) de l'UM(FS.A) active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tenir compte des autres messages d'erreur en instance.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13830</b>	<b>Error message</b> 13830 UM (Log): requête SS1 du PAE <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-13831</b>	<b>Error message</b> 13831 UM (Log): Le test PAE a retourné un front montant STTEST_OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-13832</b>	<b>Error message</b> 13832 UM (FS.B): Condition de départ du test PAE %1 erronée Info0:%4 <b>Cause of error</b> Condition de départ de l'auto-test pour le module PAE non indiquée côté canal B : Au moment de l'auto-test, l'entraînement doit se trouver dans STO et SBC. Info 0 décrit la cause par un codage en bits - Bit 0: STO.B.H non activé - Bit 1: STO.B.L non activé - Bit 2: SBC.B non activé <b>Error correction</b> - Arrêter l'entraînement avant le début de l'auto-test (STO et SBC doivent être activés) - Informer le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13833</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13833 UM (FS.B): Condition de départ erronée de l'auto-test %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Condition de départ de l'auto-test de l'UM non indiquée Au moment de l'auto-test, l'entraînement doit se trouver dans STO et SBC. D'autres conditions doivent encore être respectées. Info 0 décrit la cause en codage par bits.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STTEST.Permis manque.</li> <li>- Bit 1: STO.A non activé</li> <li>- Bit 2: STO.B.H non activé</li> <li>- Bit 3: STO.B.L non activé</li> <li>- Bit 4: SBC.A non activé</li> <li>- Bit 5: SBC.B non activé</li> <li>- Bit 6: Erreur SEU survenue</li> <li>- Bit 7: STTEST.OK du PAE manque.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arrêter l'entraînement avant de lancer l'auto-test (STO et SBC doivent être activés)</li> <li>- Vérifier le programme (S)PLC et l'adapter au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13834</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13834 UM (FS.B): PAE signale une erreur interne (-REQ.SS1F) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module PL PAE-H signale une erreur interne (désactivation en raison de -REQ.SS1F) Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Température maximale dépassée</li> <li>- Tension d'alimentation incorrecte</li> <li>- Module PAE mal connecté</li> <li>- Erreur PAE interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les informations étendues dans le diagnostic du bus</li> <li>- Respecter la plage de température</li> <li>- Vérifier l'alimentation en tension</li> <li>- Remplacer le module PAE-H</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13835</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13835 UM (FS.B):Température inférieure au seuil d'avert. CC %2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La température du processeur est passée en dessous d'un seuil d'avertissement défini. La température ambiante à l'intérieur de l'armoire électrique doit être supérieure à +1°C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les conditions de température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Changer le hardware</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13836</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13836 UM (FS.B):Température inférieure à la valeur mini. CC %2 %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La température du processeur a dépassé la valeur minimale admissible. La température ambiante à l'intérieur de l'armoire électrique doit être supérieure à 0 °C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les conditions de température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Si applicable : vérifier le climatiseur</li> <li>- Echanger le matériel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-13837</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13837 UM (FS.B): Commande de freinage erronée CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de la commande de freinage a mis en évidence une erreur. Pour en connaître la cause éventuelle, se référer à Info0. Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Frein configuré mais non reconnu</li> <li>2 = Court-circuit du côté haut ou du frein à 24 V</li> <li>3 = Court-circuit du côté bas ou du frein à 0 V</li> <li>4 = Court-circuit du côté haut à 24 V et court-circuit du côté bas à 0 V</li> <li>5 = Tension d'alimentation trop faible (&lt; 23,75 V)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension d'alimentation (23,75 - 26,25V)</li> <li>- Vérifier le câblage du frein</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13838</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13838 UM (FS.B): Un SS0 ou un SS1F empêche le redémarrage %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une réaction SS0 ou SS1F précédente du variateur empêche d'activer l'entraînement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul>
<b>237-13839</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13839 UM (FS.B): Logiciel test non validé chargé: CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un logiciel test non validé se trouve chargé sur le variateur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce logiciel n'a pas été testé et n'est pas officiellement validé.</li> <li>- Aucune somme de contrôle n'est calculée pour ce logiciel. Ce logiciel est exclusivement pensé à des fins de test !</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ce logiciel ou firmware doit être remplacé par un logiciel/ firmware validé :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1383A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1383A UM: Erreur de somme de contrôle dans le code du programme CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur de somme de contrôle a été découverte dans le code du programme du variateur.</li> <li>- Variateur défectueux.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Au besoin, échanger le matériel</li> </ul>
<b>237-1383B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13890 UM (FS.B): Fichier FS Include erroné CC%2 %1 (act%4 nom:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les logiciels SKERN CC et UM (FS.B) n'ont pas été compilés avec le même fichier Include.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version de logiciel CN et la réinstaller au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-13891</b>	<p><b>Error message</b> 13891 UM(FS.B): Démarrage autotest UM via module PLC non autorisé %1</p> <p><b>Cause of error</b> The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-13F00</b>	<p><b>Error message</b> 13F00 UMFSSW: error while deactivating axis %1</p> <p><b>Cause of error</b> Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p><b>Error correction</b> Restart the control without deactivating the safe axis</p>
<b>237-13F01</b>	<p><b>Error message</b> 13F01 Test command was received in released software!</p> <p><b>Cause of error</b> Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p><b>Error correction</b> - Use autotest software! - Inform your service agency</p>
<b>237-14002</b>	<p><b>Error message</b> 4002 CC (log): additional info from the DIIError module</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-14800</b>	<p><b>Error message</b> 4800 CC (log): contamination in encoder system %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-14840</b>	<p><b>Error message</b> 4840 CC (log): stack overflow early warning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-14850</b>	<b>Error message</b> 4850 CC (log): motor not finely tuned <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14860</b>	<b>Error message</b> 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14970</b>	<b>Error message</b> 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-149A0</b>	<b>Error message</b> 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-17FFC</b>	<b>Error message</b> 17FFC Axe %1: Le module PLC 9311 n'est plus supporté. <b>Cause of error</b> La fonction n'est plus supportée par cette version de logiciel. <b>Error correction</b> Informer le service après-vente
<b>237-17FFD</b>	<b>Error message</b> 17FFD Fréq. d'asserv. CC %2 axe escl. %1 diff. de celle de l'axe maître <b>Cause of error</b> Les paramètres MP_ctrlPerformance et MP_ampPwmFreq ont été paramétrés différemment pour le maître et pour l'esclave. <b>Error correction</b> - Vérifier ce qui a été défini aux paramètres MP_ctrlPerformance et MP_ampPwmFreq et définir le maître et l'esclave à la même valeur. - Informer le service après-vente.



Numéro d'erreur	Description
<b>237-17FFE</b>	<p><b>Error message</b> 17FFE Axe %1: Mesure interrompue</p> <p><b>Cause of error</b> - Tenir compte des autres messages.</p> <p><b>Error correction</b> - Répétez la mesure.</p>
<b>237-17FFF</b>	<p><b>Error message</b> 17FFF Axe %1: L'amplitude du signal d'excitation est trop élevée.</p> <p><b>Cause of error</b> Limit of provided current or voltage reached during the measurement.</p> <p><b>Error correction</b> - Reduce the amplitude of the excitation signal</p>
<b>237-18000</b>	<p><b>Error message</b> 18000 CC %2: Espace disponible insuffisant.</p> <p><b>Cause of error</b> - Le besoin en mémoire pour la mesure requise est trop élevée.</p> <p><b>Error correction</b> - Réduisez la durée d'enregistrement. - Réduisez le taux d'enregistrement.</p>
<b>237-18001</b>	<p><b>Error message</b> 18001 Axe %1 Alarme pour test du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> - Une alarme a été déclenchée dans le test automatique de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>237-18003</b>	<p><b>Error message</b> 18003 Facteur kv du fichier cmp différent de MP %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Les facteurs kv dans le fichier cmp et le fichier des paramètres sont différents.</p> <p><b>Error correction</b> - changer le facteur kv (kvFactor)) dans les paramètres machine à la valeur du fichier cmp (compTorqueRipple). - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18004 Facteur ki du fichier cmp différent de MP %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les facteurs ki du fichier cmp et du fichier des paramètres machine sont différents.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- changer le facteur ki (vCtrlIntGain) dans le fichier des paramètres à celui du fichier cmp (compTorqueRipple).</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18006 DQ-ALM %1: valeur nominale Uz trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tension intermédiaire paramétrée dans ampBusVoltage d'un module ALM DRIVE-CLIQ est inférieure à la tension secteur redressée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le contenu du paramètre machine ampBusVoltage</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18007</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18007 Paramètre EnDat invalide: Axe %1Code:%4 valeur: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors de l'initialisation de l'encodeur moteur EnDat de l'axe indiqué, une valeur de paramètre qui n'est pas gérée a été détectée.</li> <li>- L'indication "Code" du message d'erreur décrit la cause: 100: paramètre EnDat 2.1 du constructeur de l'encodeur mot 20/21: "Résolution de mesure ou résolution par tour" = 0 n'est pas gérée par le logiciel de l'asservissement, si la commutation d'un moteur doit être calculée à partir de ces données.</li> <li>101: paramètre EnDat 2.1 du constructeur de l'encodeur mot 17: "nombre de rotations discernables" ne sont gérées que jusqu'à 65534.</li> <li>200: paramètre EnDat 2.1 du constructeur de l'encodeur mot 4: "Facteur d'échelle température" inconnu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18008</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18008 Paramètre EnDat non valable Axe:%1 Code:%4 valeur: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors de l'initialisation de l'encodeur de position EnDat de l'axe indiqué, une valeur de paramètre qui n'est pas gérée a été détectée.</li> <li>- L'indication "Code" du message d'erreur décrit la cause: 101: paramètre EnDat 2.1 du constructeur de l'encodeur mot 17: "nombre de rotations discernables" ne sont gérées que jusqu'à 65534. 200: paramètre EnDat 2.1 du constructeur de l'encodeur mot 4: "Facteur d'échelle température" inconnu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18009 Err. com encodeur moteur EnDat %1 code erreur: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur s'est produite dans la communication avec le système de mesure EnDat du moteur.</li> <li>- Le code d'erreur indique l'origine : - 101 et 102: Le système de mesure a généré un message d'erreur interne. Un autre message d'erreur 0x1800F décrit l'origine précise.</li> <li>- 103, 104 et 105: Une erreur s'est produite lors de la communication. Causes possibles: - liaison encodeur défectueuse - La liaison encodeur n'est pas prévue pour la communication EnDat avec horloge haute fréquence. - Perturbations sur la liaison de l'encodeur (p. ex. à cause d'un blindage insuffisant)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifiez les informations supplémentaires de l'alarme 0x1800F</li> <li>- Vérifier la liaison de l'encodeur</li> <li>- vérifiez si la liaison de l'encodeur est compatible avec la transmission numérique haute fréquence.</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Remplacer le variateur (CC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1800A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800A Err. com mesure position EnDat %1 code erreur: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur s'est produite dans la communication avec le système de mesure EnDat de la position</li> <li>- Le code d'erreur indique l'origine : <ul style="list-style-type: none"> <li>- 101 et 102: Le système de mesure a généré un message d'erreur interne. Un autre message d'erreur 0x18010 décrit l'origine précise.</li> <li>- 103, 104 et 105: Une erreur s'est produite lors de la communication. Causes possibles: <ul style="list-style-type: none"> <li>- liaison encodeur défectueuse</li> <li>- La liaison encodeur n'est pas prévue pour la communication EnDat avec horloge haute fréquence.</li> <li>- Perturbations sur la liaison de l'encodeur (p. ex. à cause d'un blindage insuffisant)</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vérifiez les informations supplémentaires de l'alarme 0x18010</li> <li>- Vérifier la liaison de l'encodeur</li> <li>- vérifiez si la liaison de l'encodeur est compatible avec la transmission numérique haute fréquence.</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Remplacer le variateur (CC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1800B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800B Axe %1 Désactivation variateur via -STO.A.x (signal: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur a été désactivé par un signal interne à la commande : <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = "-STO.A.MC.WD"</li> <li>2 = "-STO.A.P.x"</li> <li>3 = "-STO.A.PIC"</li> <li>4 = "-STO.A.CC"</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur de MP_vCtrlTimeSwitchOff (jusqu'à la version NCK 597110-13) ou de MP_delayTimeSTOatSS1 (à partir de la version NCK 597110-14) et, au besoin, augmenter la valeur de MP_delayTimeSTOatSS1 ou réduire la valeur de MP_vCtrlSwitchOffDelay.</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1800C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800C Réinitialisation nécessaire de l'entraînement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il faut réinitialiser l'entraînement car la fréquence max. du système de mesure (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0) a été modifiée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Exécuter une réinitialisation du système de mesure</li> <li>- Désélectionner l'axe avec le paramètre-machine axisMode (bit x = 0)</li> <li>- Quitter l'éditeur de paramètres-machine</li> <li>- Réactiver l'axe dans le paramètre-machine axisMode (bit x = 0) et configurer posEncoderType à la valeur désirée</li> <li>- Quitter à nouveau l'éditeur de paramètres-machine</li> <li>- ou bien rebooter la commande (redémarrage)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1800D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800D Fréquence syst. de mesure jusqu'à 800 kHz non gérée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour le capteur de motorisation, on a sélectionné la fréquence max. de 800 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 1)</li> </ul> <p>Le hardware utilisé n'accepte pas cette fréquence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramétrer la fréquence max. du capteur de motorisation sur 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 0)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1800E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800E Fréqu.syst.mesure trop élevée sur capteur motoris. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence autorisée sur l'entrée du capteur de motorisation a été largement dépassée.</li> </ul> <p>Les seuils de contrôle sont de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 0: 600 kHz</li> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, bit 1 = 1: 1000 kHz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la vitesse max. du moteur</li> <li>- Paramétrer une fréquence élevée pour le circuit d'entrée du capteur de motorisation (pas avec CC424): VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 1</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1800F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800F Err. encodeur moteur EnDat %1 code erreur: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de mesure EnDat du moteur signale une erreur</li> <li>- Le code d'erreur indique l'origine : <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Eclairage en panne</li> <li>2 = Amplitude du signal erronée</li> <li>4 = Valeur de position incorrecte</li> <li>8 = Surtension de l'alimentation</li> <li>16 = Sous-tension de l'alimentation</li> <li>32 = Courant de surcharge</li> <li>64 = Remplacer batterie</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage des systèmes de mesure</li> <li>- Vérifier l'alimentation des systèmes de mesure</li> <li>- le cas échéant, changer la batterie</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18010 Err. mesure position EnDat %1 code erreur: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le système de mesure de la position EnDat signale une erreur</li> <li>- Le code d'erreur indique l'origine : <ul style="list-style-type: none"> <li>1 = Eclairage en panne</li> <li>2 = Amplitude du signal erronée</li> <li>4 = Valeur de position incorrecte</li> <li>8 = Surtension de l'alimentation</li> <li>16 = Sous-tension de l'alimentation</li> <li>32 = Courant de surcharge</li> <li>64 = Remplacer batterie</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage des systèmes de mesure</li> <li>- Vérifier l'alimentation des systèmes de mesure</li> <li>- le cas échéant, changer la batterie</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18011</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18011 Encodeur moteur: %1 cause:%4, source: %5, alarme: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une erreur est apparue lors de la revalorisation des états d'erreur pour le système de mesure EnDat 2.2 ou DriveCLIQ.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la liaison de l'encodeur</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Indiquer le texte complet : cause, origine, et alarme</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18012</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18012 Mesure pos. moteur: %1 cause:%4, source: %5, alarme: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- une erreur est apparue lors de la revalorisation des états d'erreur pour le système de mesure EnDat 2.2 ou DriveCLIQ.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la liaison de l'encodeur</li> <li>- Changer le système de mesure</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> <p>Indiquer le texte complet : cause, origine, et alarme</p>
<b>237-18013</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18013 Syst. mesure DQ %1: état d'erreur %4 détecté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un des signaux de sécurité de l'encodeur DRIVE-CLIQ signale une erreur de l'encodeur.</li> <li>- Signification de l'info. complémentaire:</li> </ul> <p>101 = init. du bit d'erreur interne F1  102 = init. du bit d'erreur interne F2  103 = manque bit interne de position OK PO  104 = init. bit d'erreur interne Fault Severity 0 XG1</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'encodeur défectueux</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18014 Erreur changem. de tête Axe DQ %1 Port %4 Erreur %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors du changement de tête, avec lequel est associé un PHY Power Down and Up, une erreur est survenue.  Le PHY correspondant est attribué au port indiqué.  Erreur = code d'erreur (BMCR = Registre de PHY "Basic mode control"):</p> <p>1: BMCR avant PHY Power Down est incorrect  2: BMCR après PHY Power Down est incorrect  3: BMCR après PHY Power Up est correct  4: BMCR après PHY Power Up est correct, mais délai dépassé</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
237-18015	<p><b>Error message</b></p> <p>18015 Fréquence PWM Axe %1 &lt;= 4 kHz, redémarrage nécessaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la première mise en service, la fréquence PMW d'un axe est inférieure ou égale à 4 kHz. Cet axe n'est pas affecté au CC I2C-Master.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre la commande hors puis à nouveau en service</li> <li>- l'alarme réapparaît malgré plusieurs remises en service :</li> <li>- Remplacer le CC défectueux ou</li> <li>- remplacer la pile tampon du MC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
237-18017	<p><b>Error message</b></p> <p>18017 Module enfichable SPI: erreur de transmission %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le module enfichable SPI (module pour CC ou MC) pour la commande d'axes analogique ou pour la lecture de valeurs effectives analogiques ne peut pas être géré correctement.</li> <li>- Module enfichable SPI défectueux</li> <li>- Erreur de câblage sur le module enfichable SPI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage externe, en particulier les entrées et sorties analogiques qui sont raccordées au module enfichable SPI.</li> <li>- Remplacer le module enfichable SPI (module pour CC ou MC)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-18018	<p><b>Error message</b></p> <p>18018 Module enfichable SPI: erreur dans module,numéro %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le module enfichable SPI (module pour CC ou MC) pour la commande d'axes analogique ou pour la lecture de valeurs effectives analogiques ne peut pas être géré correctement.</li> <li>- Module enfichable SPI défectueux</li> <li>- Erreur de câblage sur le module enfichable SPI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage externe, en particulier les entrées et sorties analogiques qui sont raccordées au module enfichable SPI.</li> <li>- Remplacer le module enfichable SPI (module pour CC ou MC)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18019</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18019 Erreur de positionnement effaçable %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de positionnement effaçable s'est produite (erreur de poursuite trop élevée) à cause d'une entrée d'arrêt d'urgence active. Dans ce cas, l'unité d'asservissement CC freine immédiatement l'entraînement. Il en résulte une erreur de poursuite. L'info supplémentaire indique l'entrée active de l'arrêt d'urgence:</p> <p>1 = Arrêt d'urgence A (ES.A)  2 = Arrêt d'urgence A manivelle (ES.A.HW)  3 = Arrêt d'urgence B (ES.B)  4 = Arrêt d'urgence B manivelle (ES.B.HW)  5 = Arrêt d'urgence B Functional Safety  6 = Arrêt d'urgence B Functional Safety manivelle</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage externe, en particulier les entrées d'arrêt d'urgence</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1801A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801A Erreur de positionnement non effaçable %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de positionnement à laquelle il n'est pas possible de remédier (erreur de poursuite trop importante) est survenue en raison d'une entrée d'arrêt d'urgence active. Dans ce cas, l'unité d'asservissement CC freine immédiatement l'entraînement. Il en résulte une erreur de poursuite. L'information complémentaire indique l'entrée d'arrêt d'urgence active :</p> <p>1 = Emergency Stop A  2 = Emergency Stop A Manivelle  3 = Emergency Stop B  4 = Emergency Stop B Manivelle  5 = Emergency Stop B Functional Safety  6 = Emergency Stop B Functional Safety Manivelle  7 = Emergency Stop A Functional Safety  8 = Emergency Stop A Functional Safety Manivelle</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage externe, notamment les entrées d'arrêt d'urgence</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1801B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801B Module SPI au mauvais emplacement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un seul module SPI (p. ex. CMA -H) ne doit pas être inséré dans le slot 2.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connectez le module SPI dans le slot 1 de l'unité d'asservissement. Hors tension seulement après la mise hors service de la commande!</li> <li>- Si le problème perdure, prenez contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1801C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801C Carte enfichable SPI non gérée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le Hardware (unité d'asservissement CC) ne gère pas la carte enfichable SPI.</li> <li>- Unité d'asservissement CC trop ancienne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'Unité d'asservissement CC par un modèle récent.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>237-1801D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801D Surintensité de courant en sortie analog. du module enfichable SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le courant en sortie a dépassé 20 mA. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un court-circuit à 0 V ou à d'autres tensions d'alimentation</li> <li>- Un court-circuit à d'autres sorties</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion du blindage (des deux côtés, à basse impédance ; pour cela, se référer au manuel technique de votre commande).</li> <li>- Vérifier le câblage des courts-circuits à 0 V, aux différentes tensions d'alimentation ou aux sorties des autres canaux.</li> <li>- Vérifier l'impédance en entrée du récepteur.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>237-1801E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801E Elévation de température dans module enfichable SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Température supérieure à 150°C dans l'étage de sortie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1801F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801F Tension d'alimentation trop faible au module enfichable SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tension d'alimentation de l'étage de sortie trop faible :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chute de tension due à une surcharge ou un court-circuit</li> <li>- Tension d'alimentation via CC/UEC/MC trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension d'alimentation</li> <li>- Vérifier le câblage des sorties</li> <li>- Eviter une surcharge, en désactivant un ou plusieurs canaux de sortie.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>237-18020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18020 Surintensité de courant en sortie analog. du module enfich. SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un message accompagne le message d'erreur ¿SHORT_CIR-CUIT¿, si l'erreur est apparue brièvement et s'est résolue d'elle-même.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aucune mesure d'aide nécessaire, car l'erreur n'est plus présente.</p>
<b>237-18021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18021 Erreur dans fichier CMP: Supply-Point (SP) erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP: Supply-Pointer (SP) erroné dans les compensations "UCCS"</p> <p>Supply-Pointer pointe sur le point d'entrée pour lequel la compensation est active.</p> <p>Valeurs d'introduction possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Void -&gt; Valeur de sortie du bloc peut être utilisée pour UCCP</li> <li>0: UCCS-Block0</li> <li>1: UCCS-Block1</li> <li>2: UCCS-Block2</li> <li>3: UCCS-Block3</li> <li>4: UCCS-Block4</li> <li>5: UCCS-Block5</li> <li>6: IqNom</li> <li>7: WNom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans les paramètres machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18022</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18022 Fichier CMP: transmission d'axe erronée dans compensation "UCCS"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP: Transmission d'axe erronée dans la compensation "UCCS" s</p> <p>L'information d'axe transmise par le MC est erronée, c.-à-d. que l'index d'axe transmis ne correspond pas à l'index de l'axe actif. Erreur de logiciel interne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans les paramètres machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18023 Fichier CMP : Déf. fonction (FUNC) des compensations UCCS erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP : fonction définie (FUNC) erronée dans compensations "UCCS"</p> <p>Fonctions suivantes disponibles :</p> <p>0: DoNothing (-&gt; désactivation)</p> <p>1: Polynôme</p> <p>2: Polynôme inverse</p> <p>3: Filtre IIR 2nd ordre</p> <p>4: Sinus</p> <p>5: Sinus-Hyperbolique</p> <p>6: Fonction définie par section</p> <p>7: Filtre adaptatif</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans le paramètre machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18024 Fichier CMP: définition de signal SIG0 ou SIG1 erronée dans UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP: définition erronée du signal d'entrée SIG0 ou SIG1 dans UCCS/UCCP.</p> <p>Valeurs d'entrée suivantes autorisées:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Inactif</li> <li>0: Valeur originale issue du paramètre machine (seulement UCCP)</li> <li>1: &gt;Valeur de sortie bloc 0</li> <li>2: Valeur de sortie bloc 1</li> <li>3: Valeur de sortie bloc 2</li> <li>4: Valeur de sortie bloc 3</li> <li>5: Valeur de sortie bloc 4</li> <li>6: Courant de précommande</li> <li>7: Accélération de précommande</li> <li>8: Vitesse de précommande</li> <li>9: Vitesse de rotation nominale</li> <li>10: Erreur de poursuite</li> <li>11: Courant nominal</li> <li>12: Courant intégral</li> <li>13: Tension nominale</li> <li>14: Ud</li> <li>15: Uq</li> <li>16: IqNom</li> <li>17: IdNom</li> <li>18: IqAct</li> <li>19: IdAct</li> <li>20: Température moteur</li> <li>21: Angle de commutation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans les paramètres machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18025 Fichier CMP: index d'axe (SAX) erroné dans compensations UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP: index d'axe (SAX) erroné dans compensations UCCS</p> <p>L'index d'axe pointe soit sur le propre axe ou sur un autre axe qui doit se trouver sur la même carte CC. L'index indiqué se rapporte à l'index du fichier des paramètres machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans les paramètres machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18026 Fichier CMP: Entry (ENTR) erroné dans compensations "UCCS"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier CMP: Entry (ENTR) erroné dans compensations "UCCS"</p> <p>On définit avec Entry si la compensation UCCS doit être additive ou multiplicative. Les données suivantes sont autorisées:</p> <p>0: Installation désactivée 1: Installation additive 2: Installation multiplicative</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver le fichier CMP dans les paramètres machine</li> <li>- Créer nouveau fichier CMP</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18027 "compensation étendue", "TRC" non simultanée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les fonctions "TRC = Torque-Ripple-Compensation" et "Compensations étendues" ne peuvent pas être utilisées simultanément.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désélection de la compensation TRC au moyen des paramètres-machine ou</li> <li>- Désélection des compensations étendues</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18028 CC%2: Commande %4 invalide reçue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication est apparue entre le calculateur principal MC et l'unité d'asservissement CC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage HSCI défectueux</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Une version de logiciel non validée a été installée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Vérifier la connexion du connecteur HSCI (verrouillée?)</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18029 CC%2 encodeur moteur valeur effective incrémentale %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- Transmission défectueuse des données de l'encodeur</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion du système de mesure</li> <li>- Remplacer le câble de l'encodeur</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18030 CC%2 encodeur moteur position valeur eff. incrémentale %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- Transmission défectueuse des données de l'encodeur</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion du système de mesure</li> <li>- Remplacer le câble de l'encodeur</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18031 CC%2 valeur nominale vitesse (PWM) erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'asservissement ne délivre aucune valeur/ou une valeur erronée de consigne de vitesse au moteur ou délivre la valeur trop tardivement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration asservissement incorrecte (paramètre-machine)</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de l'asservissement ou paramètres-machine pour fréquence PWM, les entrées et sorties des systèmes de mesure et les sorties de consigne de vitesse.</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18032 Nombre maximum dépassé au CCs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nombre d'unités d'asservissement admissible CCs est dépassé</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire le nombre de CCs</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18033</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18033 Erreur de syntaxe dans fichier de compensation PAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier de compensation pour PAC</li> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier de compensation pour PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redéfinir le fichier de compensation pour PAC avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18034</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18034 Affectation d'axe erronée dans le fichier de compensation PAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Affectation erronée des axes dans le fichier de compensation pour PAC</li> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier de compensation pour PAC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'affectation des axes dans le fichier de compensation pour PAC</li> <li>- Redéfinir le fichier de compensation pour PAC avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18035</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18035 Erreur de syntaxe dans fichier de compensation CTC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Point d'alimentation invalide dans le fichier de compensation pour CTC</li> <li>- Erreur de syntaxe dans le fichier de compensation pour CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redéfinir le fichier de compensation pour CTC avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18036</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18036 CC%2 Entraînement:%1 Stop=%4 Base=%5 Groupe d'axes=%6 Etat=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-18037</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18037 Option logiciel nécessaire non activée: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'option de logiciel indiquée n'est pas validée bien que l'une des fonctions liées devrait être activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vérifier les options logicielles au moyen du code SIK</li> <li>– Prenez contact avec votre correspondant chez le constructeur de la machine ou avec HEIDENHAIN</li> </ul>
<b>237-18038</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18038 Valeur erronée dans le fichier de compensation CTC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Enregistrement invalide dans le fichier de compensation de la "compensation étendue" pour la fonction CTC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Redéfinir le fichier de compensation pour CTC avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18039</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18039 Nombre de traits erroné syst. de mesure rotation %1, attendu=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Encodeur rotatif :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le nombre de traits paramétré du codeur diffère du nombre de traits EnDat déterminé</li> <li>- Valeur erronée dans le paramètre-machine cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- Valeur erronée dans STR du tableau des moteurs</li> <li>- les encodeurs de vitesse EnDat 2.2 sans indication du nombre de traits doivent être paramétrés avec STR = 1 ou cfgServoMotor --&gt; motStr=1</li> </ul> <p>Systèmes de mesure linéaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le nombre de traits paramétré du codeur diffère du nombre de traits EnDat déterminé</li> <li>- valeur erronée dans les paramètre-machine posEncoderDist ou posEncoderIncr</li> <li>- avec les systèmes de mesure linéaire EnDat2.2 sans indication de pas, la résolution du pas de mesure (p. ex. 1nm ou 10nm) doit être paramétrée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Encodeur rotatif :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- introduire le nombre de traits affiché dans les paramètre machine cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- enregistrer le nombre de traits affiché dans STR du tableau des moteurs</li> </ul> <p>Systèmes de mesure linéaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- paramétrer le pas affiché en nm dans les paramètres machine posEncoderDist ou posEncoderIncr</li> </ul> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>237-1803A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803A Erreur config.%1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Configuration erronée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La relation entre CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist et CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr ne correspond pas aux valeurs du système de mesure EnDat</li> <li>- Avec EnDat 2.2: voir Manuel technique de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs des paramètres-machine CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist ou CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr et les remplacer par les valeurs affichées</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1803B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803B CC%2: commande %4 reçue avec un adressage %5 invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication est apparue entre le calculateur principal MC et l'unité d'asservissement CC.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage HSCI défectueux</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> <li>- Une version de logiciel non validée a été installée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage HSCI</li> <li>- Vérifier la connexion du connecteur HSCI (verrouillée?)</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1803C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803C Val. de param. erronée dans fichier de compensation CC sous UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrement invalide dans le fichier de compensation de la compensation étendue (CTC, PAC, LAC, ...)</li> <li>- La version du logiciel installée ne gère pas cet enregistrement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les enregistrements du fichier de compensation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1803D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803D Enregistrement erroné dans le fichier de compensation PAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrement invalide dans le fichier de compensation pour PAC</li> <li>- La version du logiciel installé ne gère pas cet enregistrement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les enregistrements du fichier de compensation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1803E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803E Erreur dans l'asservissement de courant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'asservissement de courant n'a pas pu mesurer de courant effectif (= 0) malgré un courant nominal prédéfini. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interruption de la ligne d'alimentation du moteur</li> <li>- Défaut dans la commande de la protection triangle-étoile</li> <li>- Défaut dans le module de puissance</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les câbles du moteur</li> <li>- Vérifier le câblage et la fonction de la protection étoile-triangle</li> <li>- Changer éventuellement le module de puissance</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1803F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1803F Erreur de syntaxe dans fichier de compensation LAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur dans la syntaxe des "Compensations étendues" Type de fonction "Load Adaptive Control" inconnu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Création d'un nouveau fichier de compensation LAC avec TNCopt Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>237-18041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18041 Dépassement du nombre de blocs de compensation max. (CTC/PAC)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dépassement du nombre maximal de blocs CTC</li> <li>- Dépassement du nombre maximal de blocs PAC</li> <li>- Dépassement du nombre maximal d'autres blocs des compensations étendues.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compléter les fichiers de compensation étendues avec TNCopt</li> <li>- Désactivation des compensations étendues au moyen de MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18042</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18042 Erreur de syntaxe dans le fichier de compensation MAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur dans la syntaxe des "Compensations étendues" Type de fonction "Motion Adaptive Control" inconnu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Générer un nouveau fichier de compensation MAC au moyen de TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18044</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18044 Fichier de compensation pour CTC inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Créer le fichier de compensation avec TNCopt</li> <li>– Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18045</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18045 Fichier de compensation pour PAC inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Créer le fichier de compensation avec TNCopt</li> <li>– Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18046</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18046 Fichier de compensation pour LAC inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Créer le fichier de compensation avec TNCopt</li> <li>– Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18047</b>	<p><b>Error message</b> 18047 Fichier de compensation pour MAC inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b>            – Créer le fichier de compensation avec TNCopt            – Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp            - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18048</b>	<p><b>Error message</b> 18048 Fichier de compensation pour ACC inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b>            – Créer le fichier de compensation avec TNCopt            – Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp            - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1804A</b>	<p><b>Error message</b> 1804A Fichier de compensation pour UCCS inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b>            – Créer le fichier de compensation avec TNCopt            – Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp            - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1804B</b>	<p><b>Error message</b> 1804B Fichier de compensation pour UCCP inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Fichier de compensation inexistant</p> <p><b>Error correction</b>            – Créer le fichier de compensation avec TNCopt            – Désactiver le fichier de compensation avec CfgController-Comp.enhancedComp            - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1804C</b>	<p><b>Error message</b> 1804C Encodeur position EnDat: taux transmission axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> – La communication avec le système de mesure n'est pas possible pour la vitesse nécessaire à l'asservissement.</p> <p><b>Error correction</b> – Vérifiez le câblage et les connecteurs du circuit du signal – Remplacer le système de mesure – Remplacer le CC – Informer le service après-vente</p>
<b>237-1804D</b>	<p><b>Error message</b> 1804D Encodeur moteur EnDat: taux transmission axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> – La communication avec le système de mesure n'est pas possible pour la vitesse nécessaire à l'asservissement.</p> <p><b>Error correction</b> – Vérifiez le câblage et les connecteurs du circuit du signal – Remplacer le système de mesure – Remplacer le CC – Informer le service après-vente</p>
<b>237-1804E</b>	<p><b>Error message</b> 1804E Carte trigger SPI active %1 Triggerrate %4 Hz</p> <p><b>Cause of error</b> – La synchronisation des systèmes de mesure externes à été activée par une carte Trigger SPI dans le CC au moyen CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10</p> <p><b>Error correction</b> – Vérifiez CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 Bit 10 – Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1804F</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1206 461">1804F EnDat2.2 configuré, mais non reconnu %1 Info %4 %5 %6</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1150 611">Un système de mesure EnDat2.2 a été configuré, la commande n'a pas pu activer ce système dans le mode EnDat2.2.</p> <p data-bbox="501 616 1114 645">Info contient les trois autres informations suivantes :</p> <p data-bbox="501 649 1187 678">1) 1: Il s'agit d'un système de mesure de vitesse de rotation</p> <p data-bbox="501 683 1037 712">2: Il s'agit d'un système de mesure de position</p> <p data-bbox="501 716 740 745">2) Offset connecteur</p> <p data-bbox="501 750 1177 779">p. ex. Offset connecteur = 3 et info complémentaire 1) = 2:</p> <p data-bbox="501 784 892 813">Le connecteur X204 est concerné</p> <p data-bbox="501 817 751 846">3) Mot d'erreur EnDat</p> <p data-bbox="501 851 691 880"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 889 1174 952">– Vérifiez le contenu du paramètre-machine CfgAxisHardware-posEncoderType :</p> <p data-bbox="501 956 1182 1050">La valeur CC_EXTERN_ENDAT_2_2 ne doit être enregistrée que si le système de mesure de position est un système EnDat2.2.</p> <p data-bbox="501 1055 882 1084">– Vérifiez le moteur sélectionné :</p> <p data-bbox="501 1088 1177 1151">La configuration courante attend un moteur avec système de mesure EnDat2.2.</p> <p data-bbox="501 1155 1171 1218">– Vérifiez le contenu du paramètre-machine CfgServoMotor-motEncType.</p> <p data-bbox="501 1223 1182 1285">– Vérifiez l'état du système de mesure EnDat2.2 à l'aide de DriveDiag :</p> <p data-bbox="501 1290 1027 1319">Contrôlez les messages d'alarmes présentes.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18050 CC%2 %1 Paramètre AVD ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier de paramètres AVD contient une erreur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier contient des valeurs de paramètres invalides.</li> <li>- Il se peut qu'une mauvaise version de TNCopt ait été utilisée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver AVD dans la configuration (enhanced-Comp/MP2700)</li> <li>- Créer un nouveau fichier AVD avec une version actuelle de TNCopt</li> <li>- Vérifier la version de logiciel</li> </ul> <p>ID=10 Utilisation possible avec le Hardware uniquement avec un nombre d'axes limité</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> <p>ID=107 Le facteur Kv de l'asservissement de position ne convient pas au paramètre AVD PAR7</p> <p>ID=108 Le facteur Kp de l'asservissement de la vitesse de rotation ne convient pas au paramètre AVD PAR8</p> <p>ID=109 Le facteur Ki de l'asservissement de la vitesse de rotation ne convient pas au paramètre AVD PAR9</p> <p>ID=205 Version de fichier invalide</p> <p>ID=300 Courant de surcharge du moteur dû à un mauvais paramétrage de la fonction</p>
<b>237-18051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18051 Axe %2 : Numéro de l'UV erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le numéro de l'unité d'alimentation UV au paramètre machine est erroné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le numéro de l'unité d'alimentation UV au paramètre machine</li> <li>- Prévenir le S.A.V</li> </ul>
<b>237-18052</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18052 Axe %2 : entrée erronée dans le fichier de compensation ICTRL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invalid entry in the compensation file for ICTRL</li> <li>- Installed software version does not support this entry</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries in the compensation file for ICTRL</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-18053	<b>Error message</b>
	18053 %4 %1
	<b>Cause of error</b> Aucune aide disponible <b>Error correction</b>
237-18054	<b>Error message</b>
	18054 %4 %1
	<b>Cause of error</b> Aucune aide disponible <b>Error correction</b>
237-18055	<b>Error message</b>
	18055 %4 %1
	<b>Cause of error</b> Aucune aide disponible <b>Error correction</b>
237-18056	<b>Error message</b>
	18056 CC %2 axe %1: filtre %4 instable dans bcle d'asserv. vit. de rot.
	<b>Cause of error</b> - Le jeu de paramètres du filtre est incohérent. - La fréquence de filtre paramétrée au paramètre machine MP_vCtrlFilterFreqX est trop faible ou trop élevée. <b>Error correction</b> - Vérifiez les enregistrements aux paramètres machine MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX et MP_vCtrlFilterBandWidthX, où X correspond au numéro de filtre affiché. - Informer le service après-vente
237-18057	<b>Error message</b>
	18057 CC %2 axe %1: filtre %4 instable la dans boucle d'asserv. de pos.
	<b>Cause of error</b> - Le jeu de paramètres du filtre est incohérent. - La fréquence de filtre configurée au paramètre machine MP_vCtrlFilterFreqX est trop faible ou trop élevée. <b>Error correction</b> - Vérifier les enregistrements aux paramètres machine MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX et MP_vCtrlFilterBandWidthX, où X correspond au numéro de filtre affiché. - Informer le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18058</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18058 CC %2 axe %1 : IPC instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La constante de temps IPC est trop grande.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres machine MP_complpcT1 et MP_complpcT2</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18059</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18059 CC %2 axe %1 : AVD instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence AVD configurée est trop faible ou trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la fréquence AVD avec une version TNCopt actuelle</li> <li>- Générer un nouveau fichier AVD avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1805A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1805A CC %2 axe %1 : AVD instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fréquence AVD configurée est trop faible ou trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la fréquence AVD avec une version TNCopt actuelle</li> <li>- Générer un nouveau fichier AVD avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1805B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1805B CC %2 axe %1 : filtre AVD instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le jeu de paramètres du filtre 13 (type 22) de l'AVD est incohérent.</li> <li>- La fréquence paramétrée pour le filtre 13 (type 22) de l'AVD est trop faible ou trop élevée.</li> <li>- La fréquence paramétrée pour l'AVD est trop faible ou trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le filtre 13 de l'AVD à l'aide d'une version de TNCopt actuelle.</li> <li>- Vérifier la fréquence AVD avec TNCopt</li> <li>- Générer un nouveau fichier AVD avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1805C</b>	<p><b>Error message</b> 1805C CC %2 axe %1 : mesure avec AVD instable %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la version de logiciel - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1805D</b>	<p><b>Error message</b> 1805D Nombre maximal de blocs fonctionnels dépassé %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nombre maximal de blocs fonctionnels LAC dépassé - Nombre maximal de blocs fonctionnels d'une compensation étendue dépassé</p> <p><b>Error correction</b> - Réviser les fichiers de compensation étendus avec TNCopt - Désactivation des compensations étendues via &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1805E</b>	<p><b>Error message</b> 1805E Point d'activation de %4, ligne %5, erroné</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de syntaxe d'un fichier affiché - Le point d'activation indiqué n'est pas supporté.</p> <p><b>Error correction</b> - Génération d'un nouveau fichier de compensation avec TNCopt - Désactivation des compensations étendues - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1805F</b>	<p><b>Error message</b> 1805F Erreur à %4, ligne %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de syntaxe dans le fichier affiché - Index du signal (SIGx) à la ligne affichée erroné</p> <p><b>Error correction</b> - Générer de nouveau le fichier affiché avec TNCopt - Générer de nouveau le fichier affiché avec TNCopt - Désactivation des compensations étendues via &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18060</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18060 Affectation erronée à %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée ou sortie de compensation non accessible (par ex. sur une autre carte d'asservissement)</li> <li>- Affectation erronée dans le fichier affiché</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer de nouveau le fichier de compensation avec TNCopt</li> <li>- Compensations par couplage d'axes possibles uniquement pour les axes d'une même carte d'asservissement</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>237-18062</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18062 CC %2 axe %1: filtre AVD 1%4 instable dans bcle d'asserv. de pos.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le jeu de paramètres du filtre est incohérent.</li> <li>- La fréquence paramétrée pour le filtre est trop faible ou trop élevée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les filtres AVD 11 et 12 à l'aide d'une version actuelle de TNCopt</li> <li>- Générer un nouveau fichier AVD avec TNCopt</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18063</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18063 CC %2 axe %1 : ACC instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version de logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18064</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18064 CC %2 axe %1 : ACC instable %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur interne du logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version de logiciel</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18065</b>	<b>Error message</b> 18065 CC %2 axe %1 : ACC instable %4  <b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel  <b>Error correction</b> - Vérifier la version de logiciel - Informer le service après-vente
<b>237-18066</b>	<b>Error message</b> 18066 CC %2 axe %1 : ACC instable %4  <b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel  <b>Error correction</b> - Vérifier la version de logiciel - Informer le service après-vente
<b>237-18067</b>	<b>Error message</b> 18067 CC %2 axe %1 : CPF instable %4  <b>Cause of error</b> - La fréquence de séparation du CPF (Crossover Position Filter)  <b>Error correction</b> - Vérifier la fréquence de séparation (MP_compActDamp-Freq) - Informer le service après-vente
<b>237-18068</b>	<b>Error message</b> 18068 Axe %1: Filtre FSC instable (%4)  <b>Cause of error</b> Les paramètres du filtre FSC sont erronés.  <b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres FSC - Optimiser les paramètres FSC avec TNCopt - Désactiver FSC (régler FscAccTolq sur 0) - Informer le SAV
<b>237-18069</b>	<b>Error message</b> 18069 Axe %1: Filtre FSC instable (%4)  <b>Cause of error</b> Les paramètres du filtre FSC sont erronés.  <b>Error correction</b> - Vérifier les paramètres FSC - Optimiser les paramètres FSC avec TNCopt - Désactiver FSC (régler FscAccTolq sur 0) - Informer le SAV

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1806B</b>	<p><b>Error message</b> 1806B CC %2 axe %1 : filtre instable %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la version de logiciel - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1806C</b>	<p><b>Error message</b> 1806C Erreur au "paramètre machine" à la ligne %4 de %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de syntaxe dans le fichier affiché - Le paramètre machine indiqué n'est pas pris en charge</p> <p><b>Error correction</b> - Génération d'un nouveau fichier de compensation avec TNCopt - Désactivation des compensations étendues - Prévenir le S.A.V.</p>
<b>237-1806D</b>	<p><b>Error message</b> 1806D Erreur de syntaxe dans la fonction FN22</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur dans la syntaxe de FN22</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la syntaxe de la fonction FN22 Désactivation de la fonction FN22 ou du cycle superposé Informer le service après-vente</p>
<b>237-1806E</b>	<p><b>Error message</b> 1806E Affectation erronée à %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Affectation erronée dans le fichier ouvert</p> <p><b>Error correction</b> - Générer à nouveau le fichier de compensation avec TNCopt - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1806F</b>	<p><b>Error message</b> 1806F Interruption du cycle 239</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle 239 a été interrompu. Aucune masse/inertie de masse n'a été estimée.</p> <p><b>Error correction</b> Répétez le cycle 239.</p>

Numéro d'erreur	Description
237-18070	<p><b>Error message</b></p> <p>18070 CC%2 %1 Limitation du courant dans la boucle d'asservissement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La limitation de courant a réagi dans la boucle d'asservissement.</p> <p>La fonction AVD a été désactivée. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Accélération trop élevée</li> <li>- Paramètres de pré-commande erronés</li> <li>- Type d'amortissement AVD erroné</li> <li>- Facteur d'amortissement AVD trop élevé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'accélération nominale</li> <li>- Vérifier les paramètres de pré-commande</li> <li>- Vérifier le paramétrage de la fonction AVD</li> <li>- Au besoin, corriger les paramètres</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-18071	<p><b>Error message</b></p> <p>18071 Fonction CC%2 dispo. uniquement avec des syst. de mes. EnDat %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le Crossover Position Filter (CPF) n'est utilisable qu'avec un système de mesure EnDat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désélectionner la fonction Crossover Position Filter (CPF)</p> <p>Utiliser un systèmes de mesure linéaire EnDat</p> <p>Informer le service après-vente</p>
237-18072	<p><b>Error message</b></p> <p>18072 Surcharge de la broche %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La broche a subi une brève surcharge.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire l'avance</li> <li>- Réduire la passe</li> <li>- Vérifier les données de coupe</li> </ul>
237-18073	<p><b>Error message</b></p> <p>18073 Transférer paramètres machine axe %1</p>
237-18074	<p><b>Error message</b></p> <p>18074 CC%2 %1 Inertie de masse déterminée: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18075</b>	<b>Error message</b> 18075 CC%2 %1 Poids déterminé : %4 [kg*0.001]
<b>237-18076</b>	<b>Error message</b> 18076 CC%2 %1 Valeur seuil d'accélération non atteinte: %4 [pour cent]  <b>Cause of error</b> L'accélération requise n'a pas été atteinte lors de la pesée. La masse (ou l'inertie de masse) ne peut être estimée qu'avec une accélération minimale donnée.  <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Régler le potentiomètre override sur 100 %</li> <li>- Augmenter les courses de déplacement pour la pesée</li> </ul>
<b>237-18078</b>	<b>Error message</b> 18078 CC %2 Axe %1: paramètre %4 non supporté par le logiciel.  <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version.</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Delete the machine parameters or set them to their initial value.</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18079</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
<b>237-1807A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807A CC%2: Perturbation d'une liaison interne, code d'erreur=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module de communication d'une liaison interne signale une erreur.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câble du système de mesure, en particulier les connexions de blindage</li> <li>- Respecter les prescriptions du manuel technique</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Générer un fichier Service (le code d'erreur donne des informations sur la cause précise de l'erreur, utile pour le diagnostic chez HEIDENHAIN)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1807B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
<b>237-1807C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807C CC%2: Port %5 interne perturbé, code d'erreur=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module de communication d'une liaison interne signale une erreur.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques</li> <li>- Hardware défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câble du système de mesure, en particulier les connexions de blindage</li> <li>- Respecter les prescriptions du manuel technique</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Générer un fichier Service (le code d'erreur donne des informations sur la cause précise de l'erreur, utile pour le diagnostic chez HEIDENHAIN)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1807D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807D CC%2: Récep. physique des données perturbée %1, code d'erreur=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module de communication de la liaison optique (câble à fibre optique, HFL) avec les variateurs signale une erreur.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques</li> <li>- Câble à fibre optique (HFL) mal enfiché</li> <li>- Rayon de courbure du câble à fibre optique trop faible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'amortissement des liaisons par câble à fibre optique (HFL) avec TNCdiag, et si l'amortissement est trop important :</li> <li>- Vérifier les connexions par câble à fibre optique</li> <li>- Respecter les prescriptions relatives au câblage, contenues dans le Manuel technique</li> <li>- Au besoin, remplacer le hardware</li> <li>- Générer un fichier Service (le code d'erreur fournit des informations quant à la cause précise de l'erreur, pour le diagnostic HEIDENHAIN)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Vérifier les connexions au blindage et à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage et les connexions au blindage du câble moteur/de puissance</li> </ul>
<b>237-1807E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Hardware defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder cables, particularly shield connections</li> <li>- Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1807F</b>	<p><b>Error message</b> 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No communication with the inverter of the displayed axis</li> <li>- Optical fibers connected incorrectly or not at all</li> <li>- Supply voltage of the inverter is missing</li> <li>- The machine parameters CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface, CfgAxisHardware-&gt;motorConnector, or CfgAxisHardware-&gt;hsciCcIndex are not parameterized correctly.</li> <li>- Inverter defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling</li> <li>- Check the supply voltage of the inverters</li> <li>- Check the entries in the machine parameters</li> <li>- Replace the inverter</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>
<b>237-18082</b>	<p><b>Error message</b> 18082 Pas d'entrée pour système de mesure de position %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une entrée non disponible a été sélectionnée pour le système de mesure de position (enregistrement de MP_posEncoderInput).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine MP_posEncoderInput</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18083</b>	<p><b>Error message</b> 18083 Pas d'entrée pour système de mesure de vitesse %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une entrée non disponible a été sélectionnée pour le système de mesure de vitesse de rotation (enregistrement de MP_speedEncoderInput).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine MP_speedEncoderInput</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18084</b>	<p><b>Error message</b> 18084 Sortie du câble à fibre optique non disponible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une sortie non disponible a été sélectionnée pour le câble optique vers le variateur UM (enregistrement de MP_inverterInterface).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine MP_inverterInterface</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18085</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18085 Pas de raccordement moteur au variateur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La connexion moteur sélectionnée (enregistrement de MP_motorConnector) n'existe pas sur le variateur UM ou sur le variateur compact UEC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine MP_motorConnector</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18086</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
<b>237-18087</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18087 %1 LAC: Poids déterminé : %4 [0.001*kg]</p>
<b>237-18089</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18089 La surveillance WD a répondu %1 (reçu :%4, attendu : %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'asservissement CC ou le variateur compact UEC signale que le watchdog n'est plus actualisé sur le variateur UM ou le variateur compact UEC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Vérifier les connexions au blindage et à la terre de la machine</li> <li>- Vérifier le serrage et les connexions au blindage du câble moteur/de puissance</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>237-1808A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808A Echec de la communication initiale avec le variateur CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'a pas été possible d'établir une communication avec le variateur au démarrage de la CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension d'alimentation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Remplacer le variateur</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1808B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808B Fichier de paramètres ICTRL_xx.cmp erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enregistrement du fichier de paramètres ICTRL_xx.cmp erroné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un nouveau fichier de paramètres avec TNCopt</li> <li>- Paramètres modifiables inconnus</li> <li>- Paramètres modifiables non autorisés avec cette fonction</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-1808C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808C Paramètres renseignés : "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paramètres d'usure définis</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-1808D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808D Erreur lors de la détermination de "WearAdaptFriction"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue au moment de déterminer "WearAdaptFriction"</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le profil de déplacement ne convient pas pour déterminer le paramètre d'usure.</li> <li>- Le profil de déplacement est trop long. L'enregistrement des données est donc interrompu trop tôt.</li> <li>- Le profil de déplacement est trop court. Il n'est donc pas possible d'atteindre une vitesse constante lors de l'enregistrement des valeurs de mesure.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adaptation du profil de déplacement permettant de déterminer la valeur d'usure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1808E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808E Commutation PWM non autorisée en cours de fonctionnement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramètre de la fréquence PWM a été modifié en cours de fonctionnement.</li> <li>- Les paramètres machine initiaux renvoient à une autre fréquence PWM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tous les sous-fichiers des paramètres machine doivent présenter les mêmes paramétrages PWM.</li> <li>- Modifiez tous les sous-fichiers et tous les axes de manière à ce qu'ils soient réglés sur la même sortie PWM et sur la même valeur de fréquence PWM.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>237-1808F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1808F CC%2 Système de mesure du moteur incompatible %1, port X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée de système de mesure configurée pour l'unité d'asservissement peut uniquement évaluer des systèmes de mesure numériques série pure Les systèmes de mesure avec des signaux 1 Vcc ne sont pas supportés à cette entrée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le système de mesure utilisé sur le moteur est un système de mesure 1 Vcc : utiliser les entrées X401 - X406 de cette unité CC et procéder à une configuration via CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput.</li> <li>- S'il s'agit d'un système de mesure à interface EnDat série pure : définir le paramètre CfgServoMotor/MP_motEncType sur la valeur correcte.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18090 CC%2 Système de mesure de position incompatible %1, port X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée de système de mesure configurée pour l'unité d'asservissement peut uniquement évaluer des systèmes de mesure numériques série pure</p> <p>Les systèmes de mesure avec des signaux 1 Vcc ne sont pas supportés à cette entrée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si le système de mesure de position utilisé est un système de mesure 1 Vcc : utiliser les entrées X401 - X406 de l'unité CC et procéder à une configuration via CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput.</li> <li>- S'il s'agit d'un système de mesure à interface EnDat série pure : définir le paramètre CfgAxisHardware/MP_posEncoderType à une valeur correcte.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>237-18091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18091 Régul. vit.rot.: fact. P ou tps d'intégrale trop faible pr axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le facteur P de l'asservissement de la vitesse de rotation au paramètre MP_vCtrlPropGain, sous CfgSpeedControl, est trop petit.</li> <li>- Le temps de réglage ultérieur de l'asservissement de vitesse de rotation au paramètre MP_vCtrlPropGain ou MP_vCtrlIntGain est trop petit.</li> <li>- Le bit 20 du paramètre machine MP_miscCtrlFunct0, sous CfgCCAuxil, est activé alors que le facteur P et le temps de réglage ultérieur est trop petit.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Augmenter le facteur P du paramètre MP_vCtrlPropGain</li> <li>- Réduire le facteur I du paramètre MP_vCtrlIntGain</li> <li>- Réinitialiser le bit 20 du paramètre MP_miscCtrlFunct0</li> </ul>
<b>237-18092</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de durée du logiciel d'asservissement signal un timeout.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle de durée du logiciel d'asservissement signal un timeout.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18094 CC%2 Erreur à l'initialisation de l'Endat3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un problème est survenu au moment d'initialiser l'interface Endat3 (AddInfo[0] == 0).</li> <li>- La communication avec le système de mesure EnDat3 est impossible (AddInfo[0] == 1).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer un redémarrage de la CN</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- Vérifier le câble de liaison du système de mesure</li> <li>- Interrompre l'alimentation en tension du système de mesure pendant un minimum de 5 secondes (débrancher le système de mesure de la CN) puis redémarrer la CN</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> </ul>
<b>237-18096</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18096 Paramètres de régulation du courant incorrects %1 Info %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramétrage du régulateur de courant (CfgCurrentControl) est incorrect.</li> </ul> <p>Info = 1: Paramétrage mixte non autorisé : Veuillez n'utiliser que (iCtrlPropGain et iCtrlIntGain) ou (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ et iCtrlIntGainQ)</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, même si iCtrlIntGain &gt; 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, même si iCtrlIntGainD &gt; 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, obwohl iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le paramétrage du régulateur de courant</li> </ul> <p>Info = 1: Définir (iCtrlPropGain = 0 et iCtrlIntGain = 0) ou (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 et iCtrlIntGainQ = 0) Info = 2: Définir iCtrlPropGain &gt; 0 ou iCtrlIntGain = 0 Info = 3: Définir iCtrlPropGainD &gt; 0 ou iCtrlIntGainD = 0 Info = 4: Définir iCtrlPropGainQ &gt; 0 ou iCtrlIntGainQ = 0</p>

Numéro d'erreur	Description
237-18097	<b>Error message</b>
	18097 Axe %1: Mesure impossible
	<b>Cause of error</b>
	Lors de la mesure, l'axe a été déplacé au-delà de la limite de déplacement.
237-18098	<b>Error correction</b>
	Positionnez l'axe à une distance suffisante des limites de déplacement.
	Réduisez la vitesse appliquée
237-18098	<b>Error message</b>
	18098 Axe %1: Application du signal d'excitation annulée.
	<b>Cause of error</b>
	Entraînement désactivé ou interrompu pendant l'application du signal d'excitation.
237-18099	<b>Error correction</b>
	Répétition de la mesure avec les entraînements activés.
237-18099	<b>Error message</b>
	18099 Commut. de la fréq. PWM en fct de la vit. de rot. impossible %1
	<b>Cause of error</b>
	- Une commutation de la fréquence PWM a été configurée, en fonction de la vitesse de rotation, via CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Cette fonctionnalité n'est pas encore supportée par la version logicielle de la génération d'entraînement Gen 3.
237-1809A	<b>Error correction</b>
	- Régler le paramètre CfgCurrentControl->iCtrlPwmType sur 0.
	- Au besoin, définir la fréquence PWM à la valeur plus élevée
	- Informer le service après-vente.
237-1809A	<b>Error message</b>
	1809A La séquence de réglage TNCopt a été lancée.
	<b>Cause of error</b>
	Une séquence de compensation automatique a été lancé dans TNCopt. TNCopt a pris le contrôle de la commande. Il est possible de lancer automatiquement le mouvement des axes !
237-1809A	<b>Error correction</b>
	- Assurez-vous que TNCopt est connecté à la CN et qu'une séquence de compensation a été lancée.

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1809B</b>	<b>Error message</b>
	1809B Axe %1: Oscillation détectée
	<b>Cause of error</b>
	Une oscillation a été détectée pendant la mesure.
<b>237-1809C</b>	<b>Error message</b>
	1809C Type de référencement non autorisé %1
	<b>Cause of error</b>
	Le mode défini au paramètre CfgReferencing->refType n'est pas possible avec ce capteur rotatif.
<b>237-1809D</b>	<b>Error message</b>
	1809D CC%2: Connexion interne perturbée
	<b>Cause of error</b>
	La communication avec un contrôleur interne à l'appareil est interrompue. Causes possibles : - Alimentation en tension en dehors de la tolérance admise - Hardware défectueux
<b>237-1809E</b>	<b>Error message</b>
	1809E CC%2: Connexion interne perturbée
	<b>Cause of error</b>
	La communication avec un contrôleur interne à l'appareil est interrompue. Causes possibles : - Alimentation en tension en dehors de la tolérance admise - Hardware défectueux

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1809F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1809F Axe %1: valeur de l'amplitude en dehors de la plage autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur de l'amplitude du signal d'excitation pour la mesure de la fréquence de réponse se trouve en dehors de la plage autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> <li>- Vérifier/corriger la macro OEM du cycle 238 Mesure de l'état de la machine (CfgSystemCycle-&gt;OEM_MACHS-TAT_MEAS)</li> <li>- Vérifier la valeur d'amplitude d'excitation (ID1031 NR1 IDX4)</li> <li>- Conseil de configuration : L'amplitude est indiquée comme facteur de courant nominal. Une valeur typique est 0,3.</li> </ul>
<b>237-180A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A0 Un logiciel de variateur non validé a été chargé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le logiciel qui se trouve sur le variateur n'a pas été validé. Ce logiciel ne peut être utilisé pour des tests internes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> <li>- Générer des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-180A1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A1 Temps du trigger dépassé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The event that triggers the trigger did not occur in time. The programmed feed rate was not reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reduce the programmed feed rate.</p>
<b>237-180A2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A2 Axis %1: %4 is not supported by the CC controller unit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180A3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A3 Axis %1: zero crossover of the %4 speed in '%5' measurement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>
<b>237-180A4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A4 CC%2: La charge de calcul maximale a augmenté pour l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La modification ou une nouvelle activation d'une séquence de paramètres machine a fait augmenter la charge de calcul du CC par rapport à celle de la séquence de paramètres machine initiale ou précédente. Les paramètres de fréquence PWM (CfgPowerStage &gt; ampPwmFreq), la performance d'asservissement (CfgAxisHardware &gt; ctrlPerformance) et la durée du cycle d'asservissement du courant (CfgCurrentControl &gt; iCtrlPwm-Type) font augmenter la charge de calcul.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer un redémarrage pour charger de nouveau en initial la séquence de paramètres modifiée lors du redémarrage.</li> <li>- Charger en initial la séquence de paramètres machine ayant la charge de calcul la plus élevée (le cas échéant avec l'attribut Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;(désignation d'axe)-&gt;deactivatedAtStart = TRUE) et, seulement à ce moment-là, activer la séquence de paramètres adaptée à la configuration hardware actuelle (avec une faible charge de calcul).</li> </ul>
<b>237-180A5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A5 Axe %1: Une erreur est survenue pendant la mesure.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180A6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A6 Axe %1 : mesure du diagramme en cascade : v_nom non constant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La vitesse nominale v_nom n'est pas constante pendant l'enregistrement du diagramme en cascade.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> <li>- Vérifier/corriger la macro OEM du cycle 238 Mesurer état machine (CfgSystemCycle &gt; OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Augmenter le temps d'exécution avant et après</li> </ul>
<b>237-180A7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A7 CC%2: Err. comm. av. syst. mesure de vit. EnDat3, code erreur %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue dans la communication avec le système de mesure EnDat3.</li> <li>- Le code d'erreur décrit une cause : <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0,1: Erreur dans la couche de transfert du bit (PHY)</li> <li>- 2: Erreur CRC du HPF ou d'un LPF</li> <li>- 3: Erreur WD ; aucune réponse en provenance du système de mesure n'a été détectée avant l'expiration du délai (timeout)</li> </ul> </li> <li>- Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- Câble de liaison du système de mesure défectueux</li> <li>- Perturbations sur le câble de liaison du système de mesure</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Vérifier le câble de liaison et le remplacer au besoin</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A8 CC%2: Err. comm. av. syst. mesure de pos. EnDat3, code erreur %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue dans la communication avec le système de mesure EnDat3.</li> <li>- Le code d'erreur décrit une cause : <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0,1: Erreur dans la couche de transfert du bit (PHY)</li> <li>- 2: Erreur CRC du HPF ou d'un LPF</li> <li>- 3: Erreur WD ; aucune réponse en provenance du système de mesure n'a été détectée avant l'expiration du délai (timeout)</li> <li>- Causes possibles : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- Câble de liaison du système de mesure défectueux</li> <li>- Perturbations sur le câble de liaison du système de mesure</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Vérifier le câble de liaison et le remplacer au besoin</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> </ul>
<b>237-180A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A9 CC %2: Err. signalée par syst.mesure de vit. Endat3, code err. %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système de mesure EnDat3 signale une erreur pendant la communication cyclique.</p> <p>Le code d'erreur en décrit la cause :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: La génération des données a échoué ou le système de mesure est en panne</li> <li>- 7: Position simple tour erronée</li> <li>- 8: Position multitours erronée</li> <li>- 9: Dépassement des conditions ambiantes autorisées pour le système de mesure (par ex. température)</li> <li>- 10: Dépassement de la limite inférieure ou supérieure des conditions électrique autorisées (courant et/ou tension)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Message d'erreur 0-3 propre au système de mesure (tenir compte de la documentation du système de mesure)</li> <li>- 15: Message d'erreur non spécifié</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier les conditions ambiantes du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-180AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AA CC %2: Err. signalée par syst.mesure de pos. Endat3, code err. %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système de mesure EnDat3 signale une erreur pendant la communication cyclique.</p> <p>Le code d'erreur en décrit la cause :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: La génération des données a échoué ou le système de mesure est en panne</li> <li>- 7: Position simple tour erronée</li> <li>- 8: Position multitours erronée</li> <li>- 9: Dépassement des conditions ambiantes autorisées pour le système de mesure (par ex. température)</li> <li>- 10: Dépassement de la limite inférieure ou supérieure des conditions électrique autorisées (courant et/ou tension)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Message d'erreur 0--3 propre au système de mesure (tenir compte de la documentation du système de mesure)</li> <li>- 15: Message d'erreur non spécifié</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier les conditions ambiantes du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> </ul>
<b>237-180AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AB CC%2: Err. comm. cycl. av. syst.mes. vit. rot. EnDat3, c. err. %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système de mesure signale une erreur pendant la communication cyclique</p> <p>Le code d'erreur décrit la cause :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Des données de position invalides ont été transmises.</li> <li>- 5: Un code de requête n'est pas supporté par le système de mesure.</li> <li>- 6: Une erreur inclassifiable a été signalée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier les questions complémentaires</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- - Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180AC</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1203 461">180AC CC%2: Err. comm. cycl. av. syst.mes. de pos. EnDat3, c. err. %6</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1110 580">Le système de mesure signale une erreur pendant la communication cyclique</p> <p data-bbox="501 584 876 613">Le code d'erreur décrit la cause :</p> <ul data-bbox="501 618 1203 741" style="list-style-type: none"> <li>- 4: Des données de position invalides ont été transmises.</li> <li>- 5: Un code de requête n'est pas supporté par le système de mesure.</li> <li>- 6: Une erreur inclassifiable a été signalée.</li> </ul> <p data-bbox="501 750 691 779"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 788 970 947" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le système de mesure</li> <li>- Vérifier les questions complémentaires</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC</li> <li>- - Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AD CC%2: Avert. du syst. de mesure EnDat3 à %10 ; code d'avert. : %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un avertissement a été signalé lors de la communication avec le système de mesure.</p> <p>Le code d'avertissement en décrit la cause :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Etat du système de mesure/de la maintenance</li> <li>- 1: Approche de la limite des conditions ambiantes autorisées (par ex. température)</li> <li>- 2: Approche de la limite des conditions de fonctionnement électriques (courant/tension)</li> <li>- 3: Seuil d'avertissement de température dépassé</li> <li>- 4: Limite de la charge minimale de batterie presque atteinte</li> <li>- 5--8: Avertissement 0-3 propre au système de mesure</li> <li>- 9: Avertissement non spécifié du système de mesure</li> <li>- 10: Un avertissement inclassifiable a été signalé.</li> </ul> <p>Une erreur plus grave est susceptible de survenir prochainement sur le système de mesure.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Mesures dépendant du code d'avertissement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Mesure d'entretien recommandée pour le système de mesure</li> <li>- 1, 4: Vérifier que les conditions ambiantes (par ex. température) sont respectées et prendre des mesures en conséquence</li> <li>- 2: Vérifier que les conditions de fonctionnement électriques sont respectées (par ex. s'assurer de la présence d'une alimentation en tension)</li> <li>- 3: Vérifier que les conditions de fonctionnement électriques sont respectées et remplacer la batterie au plus vite</li> <li>- 5--8: Prendre des mesures adaptées au contenu de la documentation des systèmes de mesure</li> <li>- 9, 10: Vérifier le système de mesure, remplacer le système de mesure, informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-180AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AE CC%2: Avertissement température syst. de mesure EnDat3 sur %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling)</li> <li>- Check the encoder, and exchange it if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B0 CC (Log): Données d'une transmission EnDat3 LowPrio non valides</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-180B1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B1 Expiration du délai lors de la communication avec l'UM 3xx sur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le variateur UM 3xx indiqué n'a pas correctement réagi à la demande de commutation de l'unité d'asservissement CC. Causes possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du circuit intermédiaire défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage moteur défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du frein défectueux</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique du HFL défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM 3xx</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B2</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1139 427">180B2 Communication avec l'UM 3xx perturbée sur %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 486 1203 546">Des télégrammes ont été perdus lors de la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p data-bbox="501 555 703 584">Causes possibles</p> <ul data-bbox="501 584 1211 994" style="list-style-type: none"> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau de la tension d'alimentation de 24 V</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau de la tension du circuit intermédiaire</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau du câblage du moteur</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique de la ligne haute fréquence (HFL) défectueux</li> <li>- Erreur système interne</li> </ul> <p data-bbox="501 1003 691 1032"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1041 1203 1294" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM 3xx</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B3 Expiration du délai de comm. avec des composants internes sur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module de conversion de la valeur de position, qui se trouve affecté au connecteur, n'a pas correctement réagi à la demande de communication du processeur.</p> <p>Causes possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du système de mesure défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux au niveau du raccordement du blindage</li> <li>- Erreur système interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage du câblage du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure concerné, ou un autre système de mesure de la même colonne</li> <li>- si X401 alors aussi X402, X431 ou X432</li> <li>- si X403 alors aussi X404, X433 ou X434</li> <li>- si X405 alors aussi X406, X435 ou X436</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>237-180B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B4 Communication perturbée avec le composant interne sur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La communication avec la module de conversion de la valeur de position du connecteur indiqué est perturbée.</p> <p>Causes possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du système de mesure défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux au niveau du raccordement du blindage</li> <li>- Erreur système interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage du câblage du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure concerné, ou un autre système de mesure de la même colonne</li> <li>- si X401 alors aussi X402, X431 ou X432</li> <li>- si X403 alors aussi X404, X433 ou X434</li> <li>- si X405 alors aussi X406, X435 ou X436</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-180B5	<p data-bbox="501 360 676 387"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1171 461">180B5 Nombre de télégrammes d'un UM 3xx à la suite de %1 trop élevé</p> <p data-bbox="501 479 671 506"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1177 611">Un trop grand nombre de télégrammes ont été perdus à la suite, dans le délai de surveillance, lors de la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p data-bbox="501 613 703 640">Causes possibles</p> <ul data-bbox="501 645 1198 958" style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du circuit intermédiaire défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage moteur défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du frein défectueux</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique du HFL défectueux</li> </ul> <p data-bbox="501 972 691 999"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1010 1198 1261" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM 3xx</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B6</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1161 461">180B6 Nombre de télégrammes d'un UM 3xx %1 erronés trop élevé</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1195 611">Un trop grand nombre de télégrammes ont été perdus dans le délai de surveillance, lors de la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p data-bbox="501 616 707 645">Causes possibles</p> <ul data-bbox="501 647 1198 958" style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du circuit intermédiaire défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage moteur défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du frein défectueux</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique du HFL défectueux</li> </ul> <p data-bbox="501 972 691 1001"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1010 1198 1263" style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM 3xx</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
237-180B7	<p><b>Error message</b></p> <p>180B7 Fréquence de l'erreur des télégrammes de l'UM 3xx trop élevée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fréquence d'erreur des télégrammes a dépassé la valeur limite lors de la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p>Causes possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du circuit intermédiaire défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage moteur défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du frein défectueux</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique du HFL défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine, ou du câblage</li> <li>- Vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), ainsi que l'absence de salissures</li> <li>- Remplacer le variateur UM 3xx</li> <li>- Remplacer l'unité d'asservissement CC 3xx</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B8</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1182 461">180B8 Télégr. pertinents de l'UM 3xx %1 inférieurs au seuil d'alerte</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1174 611">Des télégrammes suspects se trouvent impliqués dans la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p data-bbox="501 616 703 645">Causes possibles</p> <ul data-bbox="501 649 1198 958" style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension d'alimentation 24V défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du circuit intermédiaire défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage moteur défectueux</li> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques de la tension du câblage du frein défectueux</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique du HFL défectueux</li> </ul> <p data-bbox="501 972 691 1001"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1010 1187 1294" style="list-style-type: none"> <li>- Aucune intervention immédiate n'est requise étant donné qu'aucune situation d'erreur n'a encore été signalée</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), et s'assurer de l'absence d'éventuelles salissures</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B9 Télégrammes pertinents de l'UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des télégrammes suspects se trouvent impliqués dans la transmission des valeurs de courant effectives de l'UM au CC.</p> <p>Causes possibles</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbations électromagnétiques ou contacts électriques défectueux au niveau de l'alimentation en tension de 24 V</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau du circuit intermédiaire</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau du câblage moteur</li> <li>- Des perturbations électromagnétiques ou des contacts électriques défectueux au niveau du câblage du frein</li> <li>- Présence de salissures ou couplage optique de la ligne haute fréquence (HFL) défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aucune intervention immédiate n'est requise étant donné qu'aucune situation d'erreur n'a encore été signalée</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier le raccordement du blindage et la mise à la terre de la machine</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier le serrage des câbles de puissance</li> <li>- Mesure préventive possible : vérifier la pose et le serrage de la ligne haute fréquence (HFL), et s'assurer de l'absence d'éventuelles salissures</li> </ul>
<b>237-180BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2 incrémental: valeur absolue erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Franchissement de la marque de référence incorrect</li> <li>- Changement de sens pendant le référencement</li> <li>- Même marque de référence franchie plusieurs fois</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre le système de mesure hors tension (pendant au moins 10 secondes)</li> <li>- Mettre la machine hors tension (commutateur principal On/Off)</li> </ul>
<b>237-180BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180BB Fichier FSuC Include erroné CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La version d'interface des modules internes (SOC et FSuC) n'est pas compatible avec l'unité d'asservissement CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version logicielle et effectuer une mise à jour au besoin</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

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

Numéro d'erreur	Description
<b>237-180BF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180BF Dépassement d'un tampon de communication interne CPU0 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>À l'intérieur de l'unité d'asservissement CC, un tampon interne permettant de mémoriser temporairement des messages destinés au calculateur principal MC a expiré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>
<b>237-180C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180C0 Dépassement d'un tampon de communication interne CPU1 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>À l'intérieur de l'unité d'asservissement CC, un tampon interne permettant de mémoriser temporairement des messages destinés au calculateur principal MC a expiré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>
<b>237-180C1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180C1 Utilisation d'un hardware CC non supporté CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En activant le bit 31 au paramètre CfgCCAuxil/miscCtrl-Funct1, vous utilisez sciemment une unité d'asservissement CC 61xx qui n'est pas supportée par cette version logicielle. Il n'est pas possible de garantir un fonctionnement correct du logiciel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'unité CC (utiliser un ID 66263x-03 ou supérieur)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-180C2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180C2 Le hardware CC n'est pas supporté CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'asservissement CC 61xx utilisée n'est pas supportée par cette version logicielle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer l'unité CC (utiliser un ID 66263x-03 ou supérieur)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

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

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

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18500</b>	<p><b>Error message</b> 18500 SKERN-CC%2: Erreur du système de mesure CRC X %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de somme de contrôle dans les données du système de mesure</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrage de la CN - Au besoin, remplacer l'unité d'asservissement (CC ou UEC) - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18501</b>	<p><b>Error message</b> 18501 SKERN-CC%2: Erreur du système de mesurer BlockID X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - - Erreur d'ID de bloc dans les données du système de mesure</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrage de la CN - Au besoin, remplacer l'unité d'asservissement (CC ou UEC) - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18502</b>	<p><b>Error message</b> 18502 SKERN-CC%2: Erreur du syst. de mesure. Amplitude trop faible X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - L'amplitude du système de mesure est trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension du système de mesure - Vérifier le câblage du système de mesure - Remplacer le système de mesure - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18503</b>	<p><b>Error message</b> 18503 SKERN-CC%2: Erreur du syst. de mesure. Amplitude trop élevée X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - L'amplitude du système de mesure est trop importante.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage du système de mesure - Remplacer le système de mesure au besoin - Informer le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18504</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18504 SKERN-CC%2: Erreur du système de mesure. Fréquence erronée X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de fréquence dans les signaux du système de mesure</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage du système de mesure, y compris le blindage</li> <li>- Echanger le système de mesure au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18505</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18505 SKERN-CC%2: Err. syst. mesure. Compteur Latch non incrémenté X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compteur latch défectueux dans les données du système de mesure</li> <li>- Pas de nouvelle données de système de mesure reçues</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Le cas échéant, remplacer l'unité d'asservissement (CC ou UEC) ou le système de mesure (en EnDat uniquement)</li> <li>- Vérifier la connexion du système de mesure et le câblage</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>237-18506</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18506 SKERN-CC%2: Erreur du système de mesurer. ID broche X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifiant PIN erroné dans les données du système de mesure</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au besoin, échanger l'unité d'asservissement (CC ou UEC)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18507</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18507 SKERN-CC%2: Erreur du syst. de mesure EnDat22. Bit F1 activé X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit d'erreur F1 mis à un dans le système de mesure EnDat22</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respecter les informations des alarmes suivantes</li> <li>- Vérifier/remplacer le câble du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18508</b>	<p><b>Error message</b> 18508 SKERN-CC%2: Erreur du syst. de mesure EnDat22. Bit F2 activé X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Bit d'erreur F2 mis à un dans le système de mesure EnDat22</p> <p><b>Error correction</b> - Respecter les informations des alarmes suivantes - Vérifier/remplacer le câble du système de mesure - Remplacer le système de mesure - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18509</b>	<p><b>Error message</b> 18509 SKERN-CC%2: Erreur du système de mesure EnDat22 CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de somme de contrôle dans les données du système de mesure EnDat22</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier/échanger le câble du système de mesure - Echanger le système de mesure - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1850A</b>	<p><b>Error message</b> 1850A SKERN-CC%2: Erreur du système de mesure Numéro de bloc X%4</p> <p><b>Cause of error</b> Le numéro de séquence dans les données du système de mesure est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Au besoin, échanger l'unité d'asservissement (CC ou UEC) - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18510</b>	<p><b>Error message</b> 18510 SKERN-CC%2:Err. syst. de mesure. Val. de dépassement invalide X%4</p> <p><b>Cause of error</b> - Valeur de dépassement invalide dans les données du système de mesure</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18511</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18511 SKERN-CC%2: encoder error: group error in the EnDat master X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
<b>237-18520</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18520 SKERN-CC%2: Erreur CRC dans la comm. cyclique du variateur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur CRC lors de la communication FS cyclique avec le variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrage de la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18521</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18521 SKERN-CC%2: Err. de comptage dans la comm. cyclique du variat. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compteur de paquets erroné lors de la communication FS cyclique avec le variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrage de la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18522</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18522 SKERN-CC%2: Somme de contrôle erronée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de somme de contrôle de l'UM-DriveID lors de la communication FS cyclique avec le variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrage de la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18523</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18523 UM (FS.B): Erreur lors de la comm. cyclique de l'UM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur CRC lors de la communication FS cyclique avec le variateur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrage de la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18524</b>	<p><b>Error message</b> 18524 UM (FS.B): Err. de comptage ds la comm. cyclique de l'UM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Compteur de paquets erroné lors de la communication FS cyclique avec le variateur</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrage de la CN - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18525</b>	<p><b>Error message</b> 18525 UM (FS.B): Erreur de la somme de contrôle CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de somme de contrôle de l'UM-DriveID lors de la communication FS cyclique avec le variateur</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrage de la CN - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18530</b>	<p><b>Error message</b> 18530 SKERN-CC%2: Etat de l'axe pendant SMP différent de STO %1</p> <p><b>Cause of error</b> - L'axe ne se trouvait pas à l'état STO lorsqu'un des paramètres suivants a été modifié : hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector</p> <p><b>Error correction</b> - Désactiver l'entraînement concerné avant de procéder à une modification des paramètres, sinon le passer à l'état STO - Vérifier le programme PLC/SPLC et l'adapter au besoin - Informer le service après-vente</p>
<b>237-18531</b>	<p><b>Error message</b> 18531 SKERN-CC%2: erreur du watchdog SKERN</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel (cycle watchdog faible priorité)</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18540</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18540 Syst. de mes. sur X%4: erreur lors du test de l'amplit. de signal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully</li> <li>- The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check connections and cable of the encoder</li> <li>- Replace encoder or cable</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-18541</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18541 Capteur rotatif EnDat sur X%4 : échec de la dynamisation forcée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un système de mesure à interface EnDat est raccordé au port indiqué. Pour ce système de mesure, une erreur est survenue lors de la dynamisation forcée. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- système de mesure mal raccordé</li> <li>- système de mesure défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les ports et les câbles du système de mesure</li> <li>- Au besoin, remplacer les câbles du système de mesure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18542</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18542 SKERN-CC%2: Une erreur SEU (Single-Event-Upset) a été détectée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne</li> <li>- Il se peut que le rayonnement CEM ait provoqué une erreur sporadique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Vérifier le blindage ou la connexion du blindage des appareils</li> <li>- Blinder ou retirer les sources de perturbation CEM</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18544</b>	<p><b>Error message</b> 18544 SKERN-CC%2: variateur SS0 requête axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le variateur réclame une fonction d'arrêt SS0 via la communication UM(FS.B) cyclique.</p> <p><b>Error correction</b> - Tenir compte des autres messages du variateur - Redémarrage de la CN</p>
<b>237-18545</b>	<p><b>Error message</b> 18545 SKERN-CC%2: variateur SS1F requête axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le variateur réclame une fonction d'arrêt SS1F via la communication UM(FS.B) cyclique.</p> <p><b>Error correction</b> - Tenir compte des autres messages du variateur - Redémarrage de la CN</p>
<b>237-18546</b>	<p><b>Error message</b> 18546 SKERN-CC%2: variateur erreur watchdog FSuC axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Le FS.B du variateur signale une erreur du watchdog FS.A (WDF.A) - Le FS.A du variateur n'est plus prêt à fonctionner.</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Informer le service après-vente - Changer le variateur au besoin</p>
<b>237-18547</b>	<p><b>Error message</b> 18547 SKERN-CC%2: variateur FS.A alimentation en tension erronée axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Une tension d'alimentation interne est soit trop élevée, soit trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> - Tenir compte des autres messages du variateur - Vérifier la tension d'alimentation du variateur (jumper X76) - Redémarrer la CN - Informer le service après-vente - Changer le variateur au besoin</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18548</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18548 SKERN-CC%2: variateur requiert une réaction SS1 de l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une réaction d'arrêt SS1 via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> </ul>
<b>237-18549</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18549 SKERN-CC%2: variateur requiert une réaction SS2 de l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une réaction d'arrêt SS2 via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> </ul>
<b>237-18550</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18550 Commande test réceptionnée par une version logicielle validée !</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use autotest software!</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-18552</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18552 SKERN-CC%2: Erreur Stuck-At sur le canal de température</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le canal du convertisseur A/D (sur l'unité d'asservissement) servant à enregistrer la température de la carte est défectueux.</li> <li>- Le firmware de l'unité d'asservissement a détecté une erreur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au besoin, échanger l'unité d'asservissement (CC ou UEC)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18553</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18553 SKERN-CC%2: Erreur Stuck-At sur le canal de tension %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Unité d'asservissement défectueuse (canal ADC).</li> <li>- Problème de pilote du firmware de l'unité d'asservissement (CC, UEC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente.</li> <li>- Changer l'unité d'asservissement (CC, UEC) au besoin.</li> </ul>
<b>237-18554</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 requiert %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une fonction d'arrêt SS0 via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> <li>- Redémarrage de la CN</li> </ul>
<b>237-18555</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18555 UM (FS-B): L'UM requiert SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une fonction d'arrêt SS1F via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> <li>- Redémarrage de la CN</li> </ul>
<b>237-18556</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18556 UM (FS.B): Erreur du watchdog UM-FS.A CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le FS.B du variateur signale une erreur du watchdog FS.A (WDF.A)</li> <li>- Le FS.A du variateur n'est plus prêt à fonctionner.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Changer le variateur au besoin</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>237-18557</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18557 UM (FS.B): UM-FS.A Alimentation en tension défectueuse CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une tension d'alimentation interne est soit trop élevée, soit trop faible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> <li>- Vérifier la tension d'alimentation du variateur (jumper X76)</li> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Informer le service après-vente</li> <li>- Changer le variateur au besoin</li> </ul>
<b>237-18558</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18558 UM (FS.B): L'UM requiert une réaction SS1 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une réaction d'arrêt SS1 via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> </ul>
<b>237-18559</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18559 UM (FS.B): L'UM requiert une réaction SS2 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le variateur réclame une réaction d'arrêt SS2 via la communication UM(FS.B) cyclique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des autres messages du variateur</li> </ul>
<b>237-1855A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855A SKERN-CC%2: Dynamisation forcée de l'EnDat non exécutée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contrôle de l'échantillonnage dynamique EnDat forcé à la fin du premier auto-test a échoué. Aucun échantillonnage dynamique EnDat forcé n'a été détecté au cours des 168 dernières heures.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que le système de mesure ne présente pas d'erreur/défaut</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1855B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855B SKERN-CC%2: Dynamis. forcée de l'EnDat, intervalle non respecté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le délai minimal (4 heures) avant l'échantillonnage dynamique EnDat forcé suivant n'a pas été respecté (AddIn-fo[4] = 2).</li> <li>- Le délai maximal (168 heures) avant l'échantillonnage dynamique EnDat forcé suivant n'a pas été respecté (AddIn-fo[4] = 1).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur se répète : informer le SAV</li> </ul>
<b>237-1855C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855C SKERN-CC%2: Erreur pendant la dynamisation forcée de l'EnDat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le bit d'erreur d'échantillonnage dynamique détecté ne concorde pas avec le cas d'erreur d'échantillonnage dynamique.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Vérifier que le système de mesure ne présente pas d'erreur/défaut</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau après avoir remplacé le système de mesure : informer le SAV</li> </ul>
<b>237-1855D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855D SKERN-CC%2: Err. lors du contrôle de la pos. de contrôle, axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une condition pour la vérification de la position de contrôle a été violée. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La position interne ne concorde pas avec la position de contrôle paramétrisée.</li> <li>- État d'erreur fatal actif</li> <li>- Axe non référencé</li> <li>- Axe en mouvement</li> <li>- Touche de validation non actionnée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et résoudre les éventuelles causes de ces problèmes</li> <li>- Vérifier la plausibilité de la position de contrôle</li> <li>- Si toutes les causes sont exclues, informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1855E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was received while in an implausible state.</li> <li>- The internal state is %5, and the state %4 was expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>237-1855F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was not received within a permitted timeout time.</li> <li>- The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>237-18800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18800 SKERN-CC%2: Avertiss. syst. de mesure. Amplitude trop faible X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du système de mesure est trop faible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'alimentation en tension du système de mesure</li> <li>- Vérifier le câblage du système de mesure</li> <li>- Remplacer le système de mesure</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18801</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error injection was triggered</li> <li>- No officially released software version is installed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version of the control</li> <li>- Install a released software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-18802</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18802 SKERN-CC: Logiciel test chargé sans sécurité validée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'asservissement CC contient un logiciel test sans validation sécurité.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ce logiciel n'a pas été testé ou n'a pas été validé.</li> <li>- Aucune somme de contrôle n'est calculée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- après acquittement des erreurs, ce logiciel peut être utilisé à des fins de test</li> <li>- Vérifier la version logicielle</li> <li>- Générer des fichiers Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>237-18803</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18803 CC%2 Synchronisation du système runtime du SPLC perdue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le mécanisme de synchronisation de la routine du système d'exécution du SPLC sur toutes les unités d'asservissement CC a émis une erreur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> <li>- Redémarrer la CN</li> </ul>
<b>237-18804</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18804 SKERN-CC%2: Erreur de config. FS pour le connecteur numéro %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le type de système de mesure EnDat utilisé n'est pas supporté.</p> <p>Pour les applications avec sécurité fonctionnelle FS, seules les codeurs linéaires et rotatifs EnDat sont supportés.</p> <p>Un EIB ou un système de mesure EnDat inconnu a été détecté comme système de mesure paramétré dans CfgAxParSafety-&gt;encoderForSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration des systèmes de mesure sous CfgAxParSafety-&gt;encoderForSafety</p>

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

Numéro d'erreur	Description
237-19000	<p><b>Error message</b></p> <p>19000 DQ-LT %1: Courant surcharge ID=%4; Valeur de perturbation=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module de puissance a détecté un courant de surcharge.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'asservissement est mal paramétré.</li> <li>- Moteur en court-circuit ou contact à la terre</li> <li>- Mode U/f: Pente de démarrage paramétrée trop faible.</li> <li>- Mode U/F: courant nominal du moteur nettement plus grand que celui du module moteur.</li> <li>- Alimentation: courants importants de décharge et de charge lors d'interruption de tension secteur.</li> <li>- Alimentation: courants importants de charge lors de la surcharge du moteur et de l'interruption de la tension intermédiaire.</li> <li>- Alimentation: courants de court-circuit lors de la mise en service à cause de self de commutation manquante.</li> <li>- Connexion incorrecte des câbles de puissance.</li> <li>- Dépassement de la longueur maximale admissible des câbles de puissance.</li> <li>- Module de puissance défectueux</li> </ul> <p>Valeur d'erreur (interprétation par bit) :</p> <p>Bit 0: Phase U.</p> <p>Bit 1: Phase V.</p> <p>Bit 2: Phase W.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les données moteur, exécuter la mise en service si nécessaire.</li> <li>- Vérifier le type de montage du moteur (étoile-triangle).</li> <li>- Mode U/f: augmenter la pente de démarrage.</li> <li>- Mode U/F: vérifier la correspondance du courant nominal du moteur avec celui du module moteur.</li> <li>- Alimentation: vérifier la qualité du réseau.</li> <li>- Alimentation: réduire la charge du moteur.</li> <li>- Alimentation: connexion correcte de la self de commutation du réseau.</li> <li>- Vérifier les connexions des câbles de puissance.</li> <li>- Contrôle des câbles de puissance aux court-circuit ou par rapport à la terre.</li> <li>- Contrôler les longueurs de câbles de puissance.</li> <li>- Remplacer le module de puissance.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-19001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: Ecart marque zéro ID=%4; Valeur de perturbation=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La distance mesurée entre les marques de référence ne correspond pas avec celle qui a été paramétrée.</p> <p>Avec des marques de référence à distances codées, la distance entre les marques de référence est déterminée à partir de deux marques.</p> <p>Il en résulte qu'un marque de référence manquante peut n'entraîner aucune perturbation et peut n'avoir également aucune incidence sur le système.</p> <p>Valeur d'erreur (interprétation décimale) :</p> <p>Dernière distance mesurée entre les marques de référence en incréments ( 4 incréments = 1 trait d'encodeur).</p> <p>Le signe identifie le sens de déplacement lors de l'acquisition de la distance entre les marques de référence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la conformité CEM du passage des câbles de l'encodeur.</li> <li>- Contrôler les connexions.</li> <li>- Contrôler le type d'encodeur (avec marques de référence équidistantes).</li> <li>- Remplacer l'encodeur ou les câbles.</li> </ul>
<b>237-1F300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p>
<b>237-1F300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur.</p> <p>Une erreur est survenue dans le signal pp_GenFB_NCC (module système PL).</p> <p>La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si l'erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test</li> <li>- Vérifiez le câblage du signal pp_GenFB_NCC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4  1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4  1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur.  Une erreur est survenue dans le signal -ES.B (module système PL).  La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez sur l'erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test  Vérifiez le câblage du signal -ES.B.  Informez le SAV</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4  1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur.  Une erreur est survenue dans le signal CVO (module système PL).  La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test  Vérifiez le câblage du signal CVO.  Informez le SAV</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur.  Une erreur est survenue dans le signal RDY.PS (X69-17a) du module d'alimentation.  La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test  Vérifiez le câblage du signal RDY.PS ((X69-17a)).  Informez le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur. Une erreur est survenue dans le signal pp_GenMKG (SMOP). La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test Vérifiez le câblage du signal pp_GenMKG. Informez le SAV</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur. Une erreur est survenue dans le signal pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test Vérifiez le câblage de la porte de protection/signal pp_Ax-GrpStateReq == S_STATE_AUTO. Informez le SAV</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de présence d'une erreur. Une erreur est survenue dans le signal pp_GenFB_NCC (module système PL). La CN n'a pas terminé une étape de test correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test</li> <li>- Vérifiez le câblage du signal pp_GenFB_NCC.</li> <li>- Informez le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4 1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de la présence d'une erreur dans le hardware/câblage, ou survenue pendant l'exécution du test. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement. La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test</li> <li>- Vérifier le hardware/câblage (câble en nappe du PWM) et le remplacer au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4 1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4 1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de la présence d'une erreur. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement. La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test</li> <li>- Vérifiez le hardware et procéder à un remplacement le cas échéant</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de la présence d'une erreur. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement. La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test</li> <li>- Vérifiez le câblage/hardware, si les sorties A SPL/SMOP sont définies à un niveau High</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-1F300</b>	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b> Le test de désactivation s'est interrompu de lui-même en raison de la présence d'une erreur. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement. La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test - Vérifiez le hardware/câblage , si les sorties B SPL/SMOP sont définies à un niveau High - Informer le service après-vente</p>
<b>237-1F300</b>	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Interruption du test d'arrêt %4</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur, ou une autre erreur, est survenue, conduisant à une désactivation de l'entraînement, et donc à une interruption du test de freinage. La CN n'a pas terminé une étape de test correctement. La CN n'exécute pas un test donné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez si une erreur système antérieure, survenue sur la CN, a entraîné une interruption de l'étape de test - Vérifiez la version de logiciel - Informer le service après-vente</p>
<b>237-3001</b>	<p><b>Error message</b> 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-3002</b>	<p><b>Error message</b> 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>

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

Numéro d'erreur	Description
<b>237-3019</b>	<p><b>Error message</b> 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren)</p> <p><b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
<b>237-3801</b>	<p><b>Error message</b> 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-3802</b>	<p><b>Error message</b> 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-3804</b>	<p><b>Error message</b> 13804 UM-SOC : Echec du contrôle de topologie des paramètres UM %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-3805</b>	<p><b>Error message</b> 13805 UM-SOC : Les données de config. FS ont été altérées %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>237-3806</b>	<p><b>Error message</b> 13806 UM-SOC : UM-DriveID de UM-SOC et UM-FSuC différents %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>237-3820</b>	<b>Error message</b> 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-3891</b>	<b>Error message</b> 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5) <b>Cause of error</b> - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. <b>Error correction</b> - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
<b>237-8800</b>	<b>Error message</b> 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>238-1000</b>	<b>Error message</b> 1000 UVR%2 Courant de surcharge <b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation a détecté un dépassement du courant admissible au niveau de la prise d'alimentation. <b>Error correction</b> Informer le service après-vente
<b>238-1001</b>	<b>Error message</b> 1001 UVR%2 Courant de phase trop élevé <b>Cause of error</b> Le courant secteur consommé de l'unité d'alimentation est proche de la valeur maximale autorisée. <b>Error correction</b> - Vérifier le montage du système de variateurs - Réduire la consommation en puissance du système de variateurs - Informer le service après-vente

Numéro d'erreur	Description
<b>238-1002</b>	<p><b>Error message</b> 1002 UVR%2 Tension de circuit intermédiaire trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation a détecté une tension du circuit intermédiaire trop élevée.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>
<b>238-1003</b>	<p><b>Error message</b> 1003 UVR%2 Défaut d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation a détecté un réseau d'alimentation défectueux.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la connexion d'alimentation et s'assurer qu'elle est correcte - Informer le service après-vente</p>
<b>238-1004</b>	<p><b>Error message</b> 1004 UVR%2 Tension de circuit intermédiaire trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation signale que la tension du circuit intermédiaire est trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la connexion d'alimentation - Vérifier les paramètres et la stabilité du réseau d'alimentation - Informer le service après-vente</p>
<b>238-1006</b>	<p><b>Error message</b> 1006 UVR%2 Courant de fuite trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance du courant de fuite de l'unité d'alimentation a détecté une valeur élevée non autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage des modules de puissance et des moteurs - S'assurer que les lignes du moteur et le circuit intermédiaire disposent d'une résistance d'isolation suffisante contre la terre - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>238-1007</b>	<p><b>Error message</b> 1007 UVR%2 Température trop élevée au niveau du refroidisseur</p> <p><b>Cause of error</b> The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the load</p>
<b>238-1008</b>	<p><b>Error message</b> 1008 UVR%2 Erreur de commande de l'IGBT</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation a détecté une erreur dans la commande de l'IGBT.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>
<b>238-100A</b>	<p><b>Error message</b> 100A UVR%2 Température critique élevée au niveau du refroidisseur</p> <p><b>Cause of error</b> La température du corps de refroidissement a atteint des valeurs critiques dans l'unité d'alimentation UVR.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réduire la puissance absorbée du circuit intermédiaire</li> <li>- Vérifier la température ou l'appareil climatiseur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier les espaces d'aération autour de l'unité d'alimentation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-100B</b>	<p><b>Error message</b> 100B UVR%2 Erreur lors du chargement du circuit intermédiaire</p> <p><b>Cause of error</b> L'unité d'alimentation a détecté une erreur lors du chargement du circuit intermédiaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'absence de court-circuit dans la conduction ou le câblage par circuit intermédiaire</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>238-100C</b>	<p><b>Error message</b> 100C UVR%2 Mode Service activé</p> <p><b>Cause of error</b> Le mode Service de l'UVR a été activé. La commande de l'UVR s'effectue via l'interface Service.</p> <p><b>Error correction</b> Mettre fin au mode Service au niveau de l'interface Service.</p>
<b>238-100D</b>	<p><b>Error message</b> 100D UVR%2 Erreur de commande du PWM</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance du circuit de commande du PWM signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>
<b>238-100E</b>	<p><b>Error message</b> 100E UVR%2 Erreur de détection du hardware</p> <p><b>Cause of error</b> La détection hardware de l'unité d'alimentation (appelée HIK) est défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente</p>
<b>238-100F</b>	<p><b>Error message</b> 100F UVR%2 Erreur de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration de l'unité d'alimentation UVR est erronée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration de l'unité d'alimentation et la corriger au besoin (CfgSupplyModule3xx) - Informez le service après-vente</p>
<b>238-1010</b>	<p><b>Error message</b> 1010 UVR%2 Erreur de basse tension</p> <p><b>Cause of error</b> La surveillance des tensions d'alimentation signale une erreur dans l'unité d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
238-1011	<p><b>Error message</b></p> <p>1011 UVR%2 Dysfonctionnement du ventilateur de l'unité d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'alimentation UVR a détecté un défaut du ventilateur de l'unité d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler le ventilateur de l'unité d'alimentation : Vérifier qu'il n'est pas bloqué par des objets ou des salissures</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
238-1012	<p><b>Error message</b></p> <p>1012 UVR%2 Erreur logicielle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne de l'unité d'alimentation</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informer le service après-vente.</p>
238-1013	<p><b>Error message</b></p> <p>1013 UVR%2 Erreur lors de l'auto-test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue lors de l'auto-test interne de l'unité d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage de l'unité d'alimentation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
238-1014	<p><b>Error message</b></p> <p>1014 UVR%2 Erreur de régulation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est survenue au niveau du régulateur de l'unité d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informer le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>238-1015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1015 UVR%2 Surcharge du circuit d'alimentation intégré +24V</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La consommation en courant des consommateurs 24 V de l'unité d'alimentation intégrée de l'UVR dépasse la valeur maximale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage de l'unité d'alimentation intégrée à l'UVR +24 V (X76, X90)</li> <li>- Vérifier les consommateurs +24 V et réduire au besoin</li> <li>- Vérifier la conception de la machine sur la base du manuel technique de votre système de variateurs</li> <li>- Vérifier la configuration de CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-1016</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1016 UVR%2 Erreur CRC de la transmission HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de somme de contrôle a été détectée lors de la transmission des données par HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions HSCI et les câbles HSCI</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-1017</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1017 UVR %2 Capacité maximale du circuit intermédiaire dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'alimentation UVR a détecté une capacité élevée non autorisée du circuit intermédiaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le montage du système de variateurs</li> <li>- Réduire le nombre de modules raccordés au circuit intermédiaire (UM, CMH)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-1018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1018 UVR%2 La température du processeur atteint des valeurs critiques.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La température du processeur dans l'unité d'alimentation UVR atteint des valeurs critiques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le fonctionnement de l'appareil de climatisation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>238-1019</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1019 UVR%2 Température maximale du processeur dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La température maximale du processeur de l'unité d'alimentation a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la température à l'intérieure de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le fonctionnement de l'appareil de climatisation</li> <li>- Réduire la puissance du système de variateurs</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-101A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101A UVR%2 Echec de la synchronisation avec le circuit d'alimentation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Echec de la synchronisation entre l'unité d'alimentation et le secteur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que les lignes d'alimentation secteur sont bien connectées</li> <li>- Vérifier les fusibles SITOR du système de variateurs</li> <li>- Vérifier le réseau d'alimentation</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>238-101B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101B UVR%2 Valeur de la tension médiane du circuit interm. trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'alimentation UVR a détecté que la tension moyenne du circuit intermédiaire laissait passer des valeurs élevées non autorisées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les tensions d'alimentation de l'UVR (tension secteur).</li> <li>- S'assurer qu'il s'agit d'un réseau TN. Fonctionnement sur des réseaux TT ou IT non autorisé. Pour cela, tenez compte du manuel technique de votre système de variateurs.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>238-101C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101C UVR%2 Erreur de mesure de la tension</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'alimentation signale une erreur dans la mesure de la tension du circuit intermédiaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informer le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>238-101D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101D UVR%2 Tension du circuit intermédiaire configurée trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tension du circuit intermédiaire configurée au paramètre MP_dcLinkVoltage est trop faible. La tension du circuit intermédiaire configurée doit être supérieure à la valeur de rectification de la tension secteur appliquée. Si une unité d'alimentation est utilisée, par ex. sur une tension secteur de 3AC 480 V, le constructeur de la machine devra du circuit intermédiaire à générer au paramètre MP_dcLinkVoltage, en la réglant à 720 V CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la valeur définie au paramètre CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage et l'adapter au besoin.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>238-101E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101E UVR%2 La sonde de température fournit des données erronées.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le capteur de température qui se trouve dans l'unité d'alimentation est défectueux ou fournit des données erronées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prévenir le service après-vente</li> </ul>
<b>238-101F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>101F UVR%2 Pas de KDR raccordé ou mauvais KDR raccordé</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the commutating reactor is connected correctly</li> <li>- Check the inductance of the commutating reactor</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>238-1021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1021 UVR%2 Tension de circuit intermédiaire trop faible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'unité d'alimentation signale une tension trop faible dans le circuit intermédiaire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la connexion réseau</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
238-1022	<p><b>Error message</b> 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p><b>Cause of error</b> The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the power connection - Inform your service agency</p>
239-0001	<p><b>Error message</b> 1 CC-FSUC: Erreur interne CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-0002	<p><b>Error message</b> 2 MC-FSUC: Erreur interne</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-0003	<p><b>Error message</b> 3 UM-FSUC: Erreur interne CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-0004	<p><b>Error message</b> 4 CC-FSUC: Erreur de tension CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
239-0005	<p><b>Error message</b> 5 MC-FSUC: Erreur de tension</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>
239-0006	<p><b>Error message</b> 6 UM-FSUC: Erreur de tension CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>
239-0007	<p><b>Error message</b> 7 CC-FSUC: Erreur de température CC%2 %1 (température : %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de température signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le service après-vente</p>
239-0008	<p><b>Error message</b> 8 MC-FSUC: Erreur de température (température : %6,%7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de température signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le service après-vente</p>
239-000A	<p><b>Error message</b> A CC-FSUC: parameterization failed CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-000C</b>	<p><b>Error message</b> C UM-FSUC: FS parameters inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-000D</b>	<p><b>Error message</b> D CC-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-000F</b>	<p><b>Error message</b> F UM-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0010</b>	<p><b>Error message</b> 10 CC-FSUC: Logiciel incohérent CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0011</b>	<p><b>Error message</b> 11 MC-FSUC: Logiciel incohérent</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>239-0012</b>	<b>Error message</b> 12 UM-FSUC: Logiciel incohérent CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé) <b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV
<b>239-0013</b>	<b>Error message</b> 13 CC-FSUC: Erreur d'empilement CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile) <b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV
<b>239-0014</b>	<b>Error message</b> 14 MC-FSUC: Erreur d'empilement <b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile) <b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV
<b>239-0015</b>	<b>Error message</b> 15 UM-FSUC: Erreur d'empilement CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile) <b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV
<b>239-0016</b>	<b>Error message</b> 16 CC-FSUC: Erreur interne du logiciel CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée) <b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0017</b>	<p><b>Error message</b> 17 MC-FSUC: Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0018</b>	<p><b>Error message</b> 18 UM-FSUC: Erreur interne du logiciel CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0019</b>	<p><b>Error message</b> 19 CC-FSUC: Erreur de RAM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-001A</b>	<p><b>Error message</b> 1A MC-FSUC: Erreur de RAM</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-001B</b>	<p><b>Error message</b> 1B UM-FSUC: Erreur de RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-001C</b>	<p><b>Error message</b> 1C CC-FSUC: Dysfonctionnement de la surveillance de tension CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-001D</b>	<p><b>Error message</b> 1D MC-FSUC: Dysfonctionnement de la surveillance de tension</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-001E</b>	<p><b>Error message</b> 1E UM-FSUC: Dysfonctionnement de la surveill. de tension CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-001F</b>	<p><b>Error message</b> 1F CC-FSUC: Contrôle de cohérence initial du logiciel CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0020</b>	<p><b>Error message</b> 20 MC-FSUC: Contrôle de cohérence intial du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
239-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>21 UM-FSUC: Contrôle de cohérence initial du logiciel CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>22 CC-FSUC: Communication cyclique surchargée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a reçu un trop grand nombre de télégrammes cycliques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>24 UM-FSUC: Communication cyclique surchargée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a reçu un trop grand nombre de télégrammes cycliques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>25 CC-FSUC: Communication cyclique perturbée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>26 MC-FSUC: Commutation cyclique perturbée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0027</b>	<p><b>Error message</b> 27 UM-FSUC: Communication cyclique perturbée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-002A</b>	<p><b>Error message</b> 2A UM-FSUC: impermissible Reconfiguration CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-002D</b>	<p><b>Error message</b> 2D UM-FSUC: device parameters inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0030</b>	<p><b>Error message</b> 30 UM-FSUC: FS configuration data of B channel invalid CC %2 / %1 10</p> <p><b>Cause of error</b> Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0033</b>	<p><b>Error message</b> 33 UM-FSUC: invalid request for self-test CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0036</b>	<p><b>Error message</b> 36 UM-FSUC: self-test canceled CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0039</b>	<p><b>Error message</b> 39 UM-FSUC: B channel voltage error CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The B channel reports a voltage error.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency</p>
<b>239-003C</b>	<p><b>Error message</b> 3C UM-FSUC: watchdog B timed out CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The watchdog of the B channel timed out.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-003D</b>	<p><b>Error message</b> 3D CC-FSUC: Watchdog interne défectueux CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-003E</b>	<p><b>Error message</b> 3E MC-FSUC: Watchdog interne défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-003F</b>	<p><b>Error message</b> 3F UM-FSUC: Watchdog interne défectueux CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0042</b>	<p><b>Error message</b> 42 UM-FSUC: internal communication error CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0045</b>	<p><b>Error message</b> 45 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-0048</b>	<p><b>Error message</b> 48 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004B</b>	<p><b>Error message</b> 4B UM-FSUC: motor connection wrong CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-004E</b>	<p><b>Error message</b> 4E UM-FSUC: implausible parameterization CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004F</b>	<p><b>Error message</b> 4F CC-FSUC: Erreur d'initialisation CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0050</b>	<p><b>Error message</b> 50 MC-FSUC: Erreur d'initialisation</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0051</b>	<p><b>Error message</b> 51 UM-FSUC: Erreur d'initialisation CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0052</b>	<p><b>Error message</b> 52 CC-FSUC: Avertissement température CC%2 %1 (température : %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de la température émet un avertissement.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
239-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>53 MC-FSUC: Avertissement température (température : %6°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système de contrôle de la température émet un avertissement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>55 CC-FSUC: réaction SS1F demandée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur grave a été détectée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
239-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>57 UM-FSUC: réaction SS1F demandée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur grave a été détectée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
239-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>58 CC-FSUC: Mauvaise version d'interface CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
239-0059	<p><b>Error message</b></p> <p>59 MC-FSUC: Mauvaise version d'interface</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-005A</b>	<p><b>Error message</b> 5A UM-FSUC: Mauvaise version d'interface CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
<b>239-005B</b>	<p><b>Error message</b> 5B CC-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-005C</b>	<p><b>Error message</b> 5C MC-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-005D</b>	<p><b>Error message</b> 5D UM-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0101</b>	<p><b>Error message</b> 101 CC-FSUC: Erreur interne CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
239-0102	<p><b>Error message</b> 102 MC-FSUC: Erreur interne</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-0103	<p><b>Error message</b> 103 UM-FSUC: Erreur interne CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logicielle interne (déroulement inattendu du programme)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-0111	<p><b>Error message</b> 111 CC-FSUC: Erreur de tension CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>
239-0112	<p><b>Error message</b> 112 MC-FSUC: Erreur de tension</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>
239-0113	<p><b>Error message</b> 113 UM-FSUC: Erreur de tension CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de surveillance de la tension signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0121</b>	<p><b>Error message</b> 121 CC-FSUC: Erreur de température CC%2 %1 (température : %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de température signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le service après-vente</p>
<b>239-0122</b>	<p><b>Error message</b> 122 MC-FSUC: Erreur de température (température : %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de température signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le service après-vente</p>
<b>239-0131</b>	<p><b>Error message</b> 131 CC-FSUC: Echec de la paramétrisation CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu des données de paramètres invalides.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0133</b>	<p><b>Error message</b> 133 UM-FSUC: Paramètres FS incohérents CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu des paramètres incohérents.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0141</b>	<p><b>Error message</b> 141 CC-FSUC: Echec de la communication cyclique CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique entre le MC et le CC-FSUC a échoué.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0143</b>	<p><b>Error message</b> 143 UM-FSUC: Echec de la communication cyclique CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique entre le MC et le UM-FSUC a échoué.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0151</b>	<p><b>Error message</b> 151 CC-FSUC: Logiciel incohérent CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0152</b>	<p><b>Error message</b> 152 MC-FSUC: Logiciel incohérent</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0153</b>	<p><b>Error message</b> 153 UM-FSUC: Logiciel incohérent CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0161</b>	<p><b>Error message</b> 161 CC-FSUC: Erreur d'empilement CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0162</b>	<p><b>Error message</b> 162 MC-FSUC: Erreur d'empilement</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0163</b>	<p><b>Error message</b> 163 UM-FSUC: Erreur d'empilement CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire de pile)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0171</b>	<p><b>Error message</b> 171 CC-FSUC: Erreur interne du logiciel CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0172</b>	<p><b>Error message</b> 172 MC-FSUC: Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0173</b>	<p><b>Error message</b> 173 UM-FSUC: Erreur interne du logiciel CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (perturbation par une particule isolée)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0181</b>	<p><b>Error message</b> 181 CC-FSUC: Erreur de RAM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0182</b>	<p><b>Error message</b> 182 MC-FSUC: Erreur de RAM</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0183</b>	<p><b>Error message</b> 183 UM-FSUC: Erreur de RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (mémoire RAM)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0191</b>	<p><b>Error message</b> 191 CC-FSUC: Dysfonctionnement de la surveillance de tension CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0192</b>	<p><b>Error message</b> 192 MC-FSUC: Dysfonctionnement de la surveillance de tension</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
239-0193	<p><b>Error message</b></p> <p>193 UM-FSUC: Dysfonctionnement de la surveill. de tension CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC signale un défaut dans le contrôle de la tension.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-01A1	<p><b>Error message</b></p> <p>1A1 CC-FSUC: Contrôle de cohérence initial du logiciel CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-01A2	<p><b>Error message</b></p> <p>1A2 MC-FSUC: Contrôle de cohérence intial du logiciel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-01A3	<p><b>Error message</b></p> <p>1A3 UM-FSUC: Contrôle de cohérence intial du logiciel CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur interne au logiciel (logiciel endommagé)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-01B1	<p><b>Error message</b></p> <p>1B1 CC-FSUC: Communication cyclique surchargée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a reçu un trop grand nombre de télégrammes cycliques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>239-01B2</b>	<p><b>Error message</b> 1B2 MC-FSUC: Communication cyclique surchargée</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu un trop grand nombre de télégrammes cycliques.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01B3</b>	<p><b>Error message</b> 1B3 UM-FSUC: Communication cyclique surchargée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu un trop grand nombre de télégrammes cycliques.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01C1</b>	<p><b>Error message</b> 1C1 CC-FSUC: Communication cyclique perturbée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01C2</b>	<p><b>Error message</b> 1C2 UM-FSUC: Communication cyclique perturbée</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01C3</b>	<p><b>Error message</b> 1C3 UM-FSUC: Communication cyclique perturbée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> La communication cyclique du FSUC est perturbée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-01D3</b>	<p><b>Error message</b> 1D3 UM-FSUC: Reconfiguration non autorisée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> La FSUC a été reconfiguré alors qu'il avait déjà reçu des données de configuration FS valides.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01E3</b>	<p><b>Error message</b> 1E3 UM-FSUC: Paramètres de l'appareil incohérents CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu des données de configuration incohérentes.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-01F3</b>	<p><b>Error message</b> 1F3 UM-FSUC: Données de config.FS du canal B non valides CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> À la demande du canal B, le FSUC a défini les données de configuration FS comme invalides.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0203</b>	<p><b>Error message</b> 203 UM-FSUC: Requête d'autotest non valide CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Il a été demandé au FSUC de lancer l'autotest alors que STO et SBC sont inactifs.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0213</b>	<p><b>Error message</b> 213 UM-FSUC: Autotest interrompu CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a interrompu un autotest en cours à cause d'une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-0223</b>	<p><b>Error message</b> 223 UM-FSUC: Erreur de tension, canal B CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le canal B signale une erreur de tension.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'alimentation en tension des appareils concernés (état de la LED "24 V" sur l'appareil) - Informer le SAV</p>
<b>239-0233</b>	<p><b>Error message</b> 233 UM-FSUC: Watchdog B expiré CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog du canal B a expiré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0241</b>	<p><b>Error message</b> 241 CC-FSUC: Watchdog interne défectueux CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0242</b>	<p><b>Error message</b> 242 MC-FSUC: Watchdog interne défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-0243</b>	<p><b>Error message</b> 243 UM-FSUC: Watchdog interne défectueux CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le watchdog interne du FSUC n'a pas pu être configuré.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
239-0253	<p><b>Error message</b></p> <p>253 UM-FSUC: Erreur de communication interne CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a détecté une erreur dans la communication cyclique du variateur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0263	<p><b>Error message</b></p> <p>263 UM-FSUC: Communication cyclique incohérente CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a détecté une erreur dans la communication cyclique avec le MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0273	<p><b>Error message</b></p> <p>273 UM-FSUC: Communication cyclique incohérente CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a détecté une erreur dans la communication cyclique avec le module PAE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0283	<p><b>Error message</b></p> <p>283 UM-FSUC: Connexion moteur erronée CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a détecté une mauvaise affectation d'une liaison moteur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
239-0293	<p><b>Error message</b></p> <p>293 UM-FSUC: Paramétrisation improbable CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le FSUC a détecté un enchaînement erroné lors du paramétrage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-02A1</b>	<p><b>Error message</b> 2A1 CC-FSUC: Erreur d'initialisation CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02A2</b>	<p><b>Error message</b> 2A2 MC-FSUC: Erreur d'initialisation</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02A3</b>	<p><b>Error message</b> 2A3 UM-FSUC: Erreur d'initialisation CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne au logiciel (échec de l'initialisation)</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02B1</b>	<p><b>Error message</b> 2B1 CC-FSUC: Avertissement température CC%2 %1 (température : %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de la température émet un avertissement.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le SAV</p>
<b>239-02B2</b>	<p><b>Error message</b> 2B2 MC-FSUC: Avertissement température (température : %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de contrôle de la température émet un avertissement.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la température à l'intérieur de l'armoire électrique - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-02C1</b>	<p><b>Error message</b> 2C1 CC-FSUC: réaction SS1F demandée CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur grave a été détectée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
<b>239-02C2</b>	<p><b>Error message</b> 2C2 MC-FSUC: Réaction SS1F requise</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur grave a été détectée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
<b>239-02C3</b>	<p><b>Error message</b> 2C3 UM-FSUC: réaction SS1F demandée CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur grave a été détectée.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
<b>239-02D1</b>	<p><b>Error message</b> 2D1 CC-FSUC: Mauvaise version d'interface CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02D2</b>	<p><b>Error message</b> 2D2 MC-FSUC: Mauvaise version d'interface</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>239-02D3</b>	<p><b>Error message</b> 2D3 UM-FSUC: Mauvaise version d'interface CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes ne sont pas cohérentes.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02E1</b>	<p><b>Error message</b> 2E1 CC-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02E2</b>	<p><b>Error message</b> 2E2 MC-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02E3</b>	<p><b>Error message</b> 2E3 UM-FSUC: Réglage de la version d'interface en suspens CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Les versions d'interface des modules internes doivent être échangées. Le réglage n'a pas encore eu lieu.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>
<b>239-02F3</b>	<p><b>Error message</b> 2F3 UM-FSUC: Échec de la désactivation du moteur CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le moteur n'a pas pu être désactivé car il ne se trouve pas dans un état sûr.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
239-FFF1	<p><b>Error message</b> FFF1 CC-FSUC: TEST ALARME CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu une alarme test.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-FFF2	<p><b>Error message</b> FFF2 MC-FSUC: TEST ALARME</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu une alarme test.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
239-FFF3	<p><b>Error message</b> FFF3 UM-FSUC: TEST ALARME CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Le FSUC a reçu une alarme test.</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service - Informer le service après-vente</p>
23A-0000	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur d'exécution du programme - Message d'erreur invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0001	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Configuration du programme/hardware erronée - Environnement de test activé %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0003</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI PHY: Le hardware ne répond pas. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0004</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur d'exécution de programme (pointeur NULL) %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0005</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètre non valide - Valeur non autorisée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0006</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètres non autorisé - Argument non autorisé %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-0007	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Données reçues invalides %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0008	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Index des appareils non valides %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0009	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Enregistrement de fonction interne : erreur d'exécution du programme %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-000B	<p><b>Error message</b> Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Emetteur HFL : interface surchargée ou indisponible %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-000E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'appareil ne répond pas. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et redémarrer la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Transmission erronée des données pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Données reçues invalides %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Index d'interface non valide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL Master: Une erreur est survenue au niveau de l'interface. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Variateur (HFL) : Une erreur est survenue au niveau de l'interface.</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: Une erreur est survenue au niveau de l'interface.</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: Une erreur est survenue au niveau de l'interface.</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SPI: Une erreur est survenue au niveau de l'interface.</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-001D</b>	<p><b>Error message</b> Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA): Interface surchargée ou indisponible %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-001E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA) : Une erreur est survenue au niveau de l'interface %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-001F</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL (DMA): Une erreur est survenue au niveau de l'interface. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0020</b>	<p><b>Error message</b> Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL : Interface surchargée ou indisponible %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-0021	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur d'exécution du programme - XADC non initialisé %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0022	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur d'exécution du programme - XADC déjà initialisé %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0023	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Configuration du programme/hardware erronée - Entrée introuvable dans HDT %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0025	<p><b>Error message</b> Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Appareil occupé/indisponible - Système de mesure FPGA: échec de la configuration %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-0026	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure FPGA Flash ID : Configuration de programme/hardware erronée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0027	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure FPGA DPRAM : Configuration de programme/hardware erronée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0028	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure FPGA Flash : Le hardware ne répond pas. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0029	<p><b>Error message</b> Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Système de mesure FPGA Master (HFL) : Une erreur est survenue au niveau de l'interface. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-002A	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Chargeur de démarrage FSuC : firmware chargé invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-002B	<p><b>Error message</b> Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Firmware FSuC : Echec de la mise à jour du firmware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-002C	<p><b>Error message</b> Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC VMT : Echec de la mise à jour du firmware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-002D	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC HIK : Firmware chargé invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>23A-002E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur d'exécution de programme</li> <li>- Firmware FSuC non démarré</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-002F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC : Données reçues invalides</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC : L'appareil ne répond pas.</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC : Appareil surchargé ou indisponible</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0032	<p><b>Error message</b> Firmware update failed on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC : firmware chargé invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0033	<p><b>Error message</b> Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC : Transfert de paramètres invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0034	<p><b>Error message</b> Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI : Une erreur est survenue au niveau de l'interface. - Registre d'erreur local %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0035	<p><b>Error message</b> Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - HSCI : une erreur est survenue au niveau de l'interface - Registre d'erreur externe défini %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Expiration du délai de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI : L'appareil ne répond pas. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication de l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HSCI : Echec de l'autotest de l'interface %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Echec de l'initialisation du hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Module Flash : Transfert de paramètres invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-003F</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Module Flash : Données reçues invalides %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0040</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Module Flash : Echec de la configuration du hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0041</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur d'accès interne à l'appareil : %2 %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0042</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Initialisation Zynq : Erreur dans l'exécution du programme %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0043</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Démarrage du logiciel d'application : Erreur d'exécution du programme %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0044</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Etat eFuse : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0045</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Clé eFuse : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0046</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Données de configuration eFuse : Erreur dans l'exécution de programme %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0047</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Procédure d'écriture eFuse : Echec de l'accès au hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0048</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM : Transfert de paramètres invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0049</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM : Echec du test du hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-004A</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> FRAM : Echec de l'initialisation du hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-004F</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> FRAM : Le hardware ne répond pas. %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0050</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Flash de diagnostic : Echec de l'initialisation du hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0052</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Flash de diagnostic : Echec du test de hardware %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0053</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur d'exécution du programme - Taille de l'image invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
23A-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données Image incomplètes/incohérentes</li> <li>- Logiciel d'application introuvable</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données Image incomplètes/incohérentes</li> <li>- Image de démarrage introuvable</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données image incomplètes/incohérentes</li> <li>- Image de démarrage de substitution introuvable</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données image incomplètes/incohérentes</li> <li>- Image de démarrage primaire introuvable</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0058	<p><b>Error message</b> Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Image de démarrage de substitution : décalage de l'image erroné %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0059	<p><b>Error message</b> Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Image de démarrage primaire : offset d'image erroné %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-005A	<p><b>Error message</b> Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Décalage d'image erroné %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-005B	<p><b>Error message</b> Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Données d'image incomplètes/incohérentes - Générer un fichier Service et informer le SAV Pas de données d'authentification disponibles %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-005C	<p><b>Error message</b> Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> Convertisseur d'octets : Données image incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données reçues invalides</li> <li>- Terminal : caractère invalide</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-005E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Données reçues invalides</li> <li>- Terminal : saisie trop longue</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0060</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0061</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0065	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0066	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0067	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0069	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-006A	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section info : Données images incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Index de l'appareil invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-006C	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Index de l'appareil invalide</li> <li>- Affectation du pilote impossible %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Index de l'appareil invalide</li> <li>- La commande n'a pas été traitée. %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-006E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Désignation de l'interface invalide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-006F	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur d'exécution de programme</li> <li>- Erreur pendant la phase d'initialisation principale</li> </ul> <p>%1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0070	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Authentification de l'image : Données image incomplètes/incohérentes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0071	<p><b>Error message</b></p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration du programme/hardware erronée</li> <li>- Limite d'enregistrement atteinte</li> </ul> <p>%1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0072</b>	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Données Image incomplètes/incohérentes - Entrée erronée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0073</b>	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Appareil surchargé ou indisponible %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0074</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> FPGA ID : Configuration du programme/hardware erronée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0075</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Commande invalide - Pas de HIK disponible pour la lecture %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>



Numéro d'erreur	Description
23A-0076	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HlK : Transfert de paramètre non valide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0077	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètre non valide - Taille maximale de commande (in) dépassée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0078	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètre non valide - Taille maximale de commande (out) dépassée %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-0079	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètre non valide - Erreur dans l'enchaînement des commandes %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
23A-007A	<p><b>Error message</b> Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Transfert de paramètre non valide - Adresse non valide %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
23A-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfert de paramètre non valide</li> <li>- ID du message non valide</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur d'exécution de la commande sur l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfert de paramètre non valide</li> <li>- Commande non valide</li> </ul> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section d'info du système de mesure FPGA : Données d'image incomplètes/incohérentes</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0080	<p><b>Error message</b></p> <p>Image de démarrage erronée pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Section Info du système de mesure FPGA : Données images incomplètes/incohérentes</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Créer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0081</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Configuration du programme/hardware erronée - Environnement de test activé %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Créer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0082</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne sur cet appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Echec de l'initialisation matérielle (hardware) - Référence de tension interne XADC active %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrer la CN - Si l'erreur survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0083</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VMK) %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>
<b>23A-0084</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VSK) %1 Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN - Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0085</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VMLS)</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0086</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VMS)</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0087</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VMPS)</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0088</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL : Echec de l'autotest de l'interface (VSLPS)</p> <p>%1</p> <p>Numéro ID : %3, numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-0089</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMTX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-008A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VSTX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-008B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMTO) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-008C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VSTO) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>23A-008D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMRX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-008E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VSRX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-008F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMSTX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
<b>23A-0090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMT0) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
23A-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VSI) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMSRX) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VMPE) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>
23A-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>Initialisation de l'interface défectueuse pour l'appareil : %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Une erreur est survenue sur l'interface (VSPE) %1 Numéro ID : %3, Numéro de série : %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les connexions d'interface et démarrer de nouveau la CN</li> <li>- Si le problème survient de nouveau, générer un fichier Service et informer le SAV</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
240-07D0	<p><b>Error message</b> Pas d'accès à l'écriture</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p><b>Error correction</b> Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p><b>Error message</b> Fichier '%1' non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p><b>Error correction</b> Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p><b>Error message</b> Type de fichier pour '%1' ne convient pas</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Wählen Sie eine andere Datei an</p>
240-07D3	<p><b>Error message</b> Fichier '%1' est codé</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine verschlüsselte Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>
240-07D4	<p><b>Error message</b> L'accès à '%1' est verrouillé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'éditer un programme CN qui est actuellement en cours d'utilisation dans un mode exécution.</p> <p><b>Error correction</b> - Terminer l'exécution du programme CN</p>
240-07D5	<p><b>Error message</b> Chemin d'accès au fichier incorrect: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
<b>240-0800</b>	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou bien elle est sans fonction.</p> <p><b>Error correction</b> Actionnez une autre touche ou une autre softkey.</p>
<b>240-0804</b>	<p><b>Error message</b> Programme CN non sauvegardé</p> <p><b>Cause of error</b> The NC program is write protected and therefore cannot be saved.</p> <p><b>Error correction</b> - Open the file manager and cancel the write protection for the NC program. Then use the Programming mode of operation to select and save the NC program. - Or, as an alternative, save the NC program under another name.</p>
<b>240-0CA3</b>	<p><b>Error message</b> Error in internal communication</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
<b>240-0CA4</b>	<p><b>Error message</b> Error in an internal process</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
<b>240-0CA5</b>	<p><b>Error message</b> Données de cycle erronées ou incomplètes</p> <p><b>Cause of error</b> La description des cycles, telle que définie, est erronée ou incomplète. Vérifiez si d'autres messages d'erreur fournissent davantage d'informations quant à la cause éventuelle de l'erreur.</p> <p><b>Error correction</b> Définir correctement la description des cycles</p>

Numéro d'erreur	Description
241-07D0	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>
241-07D2	<p><b>Error message</b> Texte non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> L'éditeur ASCII n'a pas pu trouver le texte recherché dans un fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Recherchez un autre texte (tenir compte de la casse).</p>
241-09C4	<p><b>Error message</b> Configuration machine incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Un paramètre-machine contient une valeur erronée. Autres informations: Cf. softkey INFOS IINERNE (testé 0...2).</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramètre-machine - Prendre contact avec le service après-vente</p>
241-09C5	<p><b>Error message</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de la commande: - Mémoire disponible insuffisante - Autre erreur non spécifiée</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
241-09C6	<p><b>Error message</b> Séquence de données déjà verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b> L'éditeur de tableaux a été notifié pour modifier une séquence de données verrouillée.</p> <p><b>Error correction</b> Supprimez le verrouillage (par ex.: achevez le programme CN ou le changement d'outil) et répétez l'instruction.</p>

Numéro d'erreur	Description
241-09C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données de longueur incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'éditeur de tableaux, un tableau a été introduit alors qu'il contient au moins une ligne dont la longueur diffère de la longueur de la ligne comportant le nom de colonne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ouvrez le tableau avec l'éditeur de texte et raccourcissez à partir de la fin la ligne qui pose problème ou complétez-la avec des espaces.</p> <p>En alternative, si (par exemple) plusieurs lignes sont incorrectes, vous pouvez utiliser le gestionnaire de fichiers pour copier le tableau vers un nouveau tableau qui, lui, ne comporte pas d'erreurs.</p>
241-09C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Le tableau d'emplacements comporte plus d'emplacements broche qu'il n'en a été défini dans le paramètre-machine CfgAxes.spindleIndices.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Dans le tableau d'emplacements, effacer les emplacements non valides</p>
241-09C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur erronée %1` dans règle Update `%2`</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La syntaxe de la règle de mise à jour est erronée:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un mot clef manque ou est mal écrit</li> <li>- Le mot clef est inconnu</li> <li>- Numéro non valable pour une règle</li> <li>- Nom symbolique du tableau erroné ou inconnu</li> <li>- La colonne indiquée manque dans le tableau</li> <li>- La liste des colonnes est différente lors d'une instruction de copie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remarquez les informations supplémentaires des messages d'erreur.</li> <li>- Notez que l'erreur peut être située avant l'endroit indiqué!</li> <li>- Introduisez l'instruction avec la bonne syntaxe ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>241-09CA</b>	<p><b>Error message</b> Règle de mise à jour '%1' erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La règle de mise à jour d'un tableau est défectueuse et ne peut pas être exécutée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remarquez les autres message d'erreur présents.</li> <li>- Introduisez l'instruction de mise à jour du tableau avec la bonne syntaxe ou contactez le constructeur de votre machine.</li> </ul> </p>
<b>241-09CB</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'importation du tableau '%1' dans '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Echec de l'importation d'un tableau.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des informations complémentaires relatives au message d'erreur. Pour cela, appuyer sur la softkey INFO INTERNE.</li> <li>- Tenir compte des autres messages d'erreurs en attente.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul> </p>
<b>241-09CC</b>	<p><b>Error message</b> Tableau '%1' erroné</p> <p><b>Cause of error</b> La mise à jour du tableau a échoué, car le tableau est défectueux.</p> <p><b>Error correction</b>            Assurez vous que le tableau :           <ul style="list-style-type: none"> <li>- correspond à la bonne syntaxe</li> <li>- existe</li> <li>- n'est pas protégé en écriture</li> </ul>           si nécessaire, contactez le constructeur de la machine.         </p>
<b>241-09CD</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la mise à jour du tableau '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> La mise à jour du tableau a échoué.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remarquez les autres message d'erreur présents.</li> <li>- Remarquez les informations supplémentaires des messages d'erreur ou contactez le constructeur de votre machine.</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>241-09D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Accès au fichier %1 refusé pendant la mise à jour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier ne peut pas être mis à jour car il n'est pas possible d'accéder au tableau.</li> <li>- Il se peut que le fichier soit encore utilisé par la CN ou une application externe.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Actionner l'arrêt CN, fermer tous les fichiers (les libérer pour l'application externe), et réessayer.</li> <li>- Si la mise à jour n'est toujours pas possible : redémarrer la CN jusqu'au message de coupure de courant. Ensuite, recommencer la mise à jour.</li> </ul>
<b>241-09D1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fichier %1 a été modifié pendant l'importation.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier spécifié a été automatiquement modifié lors de son importation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nom du programme</li> <li>- Trémas retirés</li> <li>- Bloc de fin inséré</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le fichier</li> <li>- Noter le changement et vérifier</li> <li>- N'utiliser le fichier que si vous estimez qu'il est correcte</li> </ul>
<b>241-0C03</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier ou chemin de fichier '%1' invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nom de fichier ou le chemin de fichier indiqué pour la mise à jour de l'action du fichier est erroné. Echec de la mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des informations complémentaires relatives au message d'erreur. Appuyer pour cela sur la softkey INFO INTERNE.</li> <li>- Tenir compte des autres messages d'erreur en attente.</li> <li>- Vérifier la syntaxe du fichier et du chemin du fichier pour l'action du fichier.</li> <li>- Vérifier que le fichier et le chemin du fichier existent.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
241-0C04	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors de la mise à jour de l'opération du fichier</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Echec de l'action sur un fichier imposée par une mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des informations complémentaires relatives au message d'erreur. Pour cela, appuyer sur la softkey INFO INTERNE.</li> <li>- Tenir compte des autres messages d'erreurs en attente.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
241-0C05	<p><b>Error message</b></p> <p>Règle de mise à jour '%1' erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La règle de mise à jour de l'action du fichier est erronée. Echec de la mise à jour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenir compte des informations complémentaires relatives au message d'erreur. Appuyer pour cela sur la softkey INFO INTERNE.</li> <li>- Tenir compte des autres messages d'erreur en attente.</li> <li>- Vérifier la syntaxe de l'instruction de l'action du fichier.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
241-0C2A	<p><b>Error message</b></p> <p>Table layout can't be changed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do not reduce the column width</li> <li>- Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message</li> </ul>
242-07D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
242-07D1	<p><b>Error message</b> Fichier incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier à insérer dans le texte n'a pas été trouvé.</li> <li>- Aucun fichier n'a été sélectionné</li> <li>- Le fichier sélectionné est le même que celui qui est en train d'être édité par l'éditeur de texte</li> <li>- Le fichier sélectionné est le même que celui qui est en train d'être édité par une autre application</li> <li>- Fichier incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionnez un autre fichier</li> <li>- Fermez le fichier dans une autre application</li> </ul>
242-07D3	<p><b>Error message</b> Mémoire intermédiaire vide</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'insérer des séquences en provenance de la mémoire intermédiaire alors que vous n'avez rien copié depuis la dernière coupure d'alimentation.</p> <p><b>Error correction</b> Avant de pouvoir insérer quelque chose, garnir la mémoire intermédiaire au moyen de la fonction "copier".</p>
242-07D4	<p><b>Error message</b> Texte non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> L'éditeur ASCII n'a pas pu trouver le texte recherché dans un fichier.</p> <p><b>Error correction</b> Recherchez un autre texte (tenir compte de la casse).</p>
242-07D5	<p><b>Error message</b> Erreur d'introduction</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez introduit une valeur qui excède les limites autorisées pour l'introduction.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les valeurs d'introduction.</p>
242-07D7	<p><b>Error message</b> Pas d'autorisation pour écrire</p> <p><b>Cause of error</b> The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Save the file under another name - Select another file -</li> <li>Cancel write protection</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
242-07DA	<p><b>Error message</b> Fichier non mémorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier est protégé à l'écriture et n'a pas pu être mémorisé.</p> <p><b>Error correction</b> – Annulez la protection à l'écriture dans le gestionnaire de fichier. Sélectionnez l'éditeur de texte et mémorisez à nouveau le fichier. – Mémorisez le fichier sous un autre nom.</p>
243-00F5	<p><b>Error message</b> Numéro de série ?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
245-03F5	<p><b>Error message</b> Serveur de configuration non prêt</p> <p><b>Cause of error</b> La communication interne du système via l'interface de données vers le serveur de configuration n'est pas prête.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03F6	<p><b>Error message</b> Impossible d'ouvrir file d'attente du serveur de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03F7	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être lues '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03F8	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être écrites '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
245-03F9	<p><b>Error message</b> Erreur dans la configuration PGM-MG %1</p> <p><b>Cause of error</b> Données non valides ou incorrectes dans la configuration du gestionnaire de fichiers</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez les données correspondantes et les enregistrer</p>
245-03FA	<p><b>Error message</b> Erreur interne!</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel dans le gestionnaire de fichiers</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
245-03FB	<p><b>Error message</b> Processus non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> Un processus inscrit dans les données de configuration ne peut pas être activé</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03FC	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) n'a pas pu être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne de communication du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03FD	<p><b>Error message</b> Erreur générale dans forme d'attente du système interne (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-03FE	<p><b>Error message</b> Pas de récepteur pour message système interne</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
245-03FF	<p><b>Error message</b> Traitement des données erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
245-0401	<p><b>Error message</b> Le message interne n'a pas pu être transmis</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de communication interne du système</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
245-040D	<p><b>Error message</b> Entrée/sortie ext. n'est pas prête</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'interface n'est pas raccordée.</li> <li>- Le périphérique n'est pas sous tension ou bien il n'est pas prêt.</li> <li>- Le câble de transmission est défectueux ou incorrect.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Vérifier la ligne de transfert des données.</p>
245-0413	<p><b>Error message</b> Problèmes détection de l'appareil USB!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'appareil USB utilisé n'a pas été détecté</li> <li>- L'appareil USB n'a pas pu être intégré dans le système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déconnectez l'appareil USB et essayez à nouveau</li> <li>- Essayez avec un autre appareil USB</li> </ul>
245-0414	<p><b>Error message</b> Problèmes suppression de l'appareil USB!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La déclaration de déconnexion de l'appareil USB n'a pas été faite correctement ou bien elle n'a pas été faite avec une fonction de softkey</li> <li>- Un fichier est encore ouvert sur l'appareil USB</li> <li>- L'appareil USB n'a pas pu être retiré du système</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déclarez correctement la déconnexion de l'appareil USB correspondant à l'aide d'une fonction de softkey</li> <li>- Fermez les applications qui ont accès à un fichier sur l'appareil USB</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>245-0416</b>	<p><b>Error message</b> Transmission de données série défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'interface n'est pas considérée correctement</li> <li>- Le câble de transmission des données est incorrect ou défectueux</li> <li>- Fichier non valide pour la configuration d'interface sélectionnée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration de l'interface des deux partenaires de la transmission</li> <li>- Vérifier la ligne de transmission des données</li> <li>- Vérifier si le bon fichier de transmission existe</li> </ul>
<b>245-0417</b>	<p><b>Error message</b> Erreur du système de fichiers : %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>245-0851</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de lancer le programme d'affichage</p> <p><b>Cause of error</b> Un dialogue de sélection pour le lancement d'un programme d'affichage à distance est encore ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> Au besoin, ramener au premier plan le dialogue de sélection caché, à l'aide de la barre des tâches HeROS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner le programme d'affichage de votre choix pour la suite de l'édition</li> <li>- Ou interrompre la sélection du programme d'affichage</li> </ul>
<b>245-0861</b>	<p><b>Error message</b> Changing the access rights is not permitted: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>250-138B</b>	<p><b>Error message</b> Programme modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN en cours ou l'un des programmes CN ayant appelé le programme CN en cours a été modifié. Le retour dans le programme est donc impossible.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier si le programme modifié soit être démarré - Sélectionner l'emplacement souhaité pour le retour dans le programme avec la fonction de recherche de bloc ou la fonction GOTO. HEIDENHAIN recommande d'utiliser la fonction recherche de bloc pour le retour.</p>
<b>250-138C</b>	<p><b>Error message</b> Mémoire principale insuffisante (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> La commande dispose d'une mémoire principale physique trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> Equipez le hardware avec au moins 128 Mo de RAM.</p>
<b>250-138D</b>	<p><b>Error message</b> Programme actuel non sélectionné. Sélect. avec gestion. fichiers</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme affiché n'a pas été sélectionné en exécution de programme.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez le gestionnaire de fichiers pour sélectionner un programme au début.</p>
<b>250-138E</b>	<p><b>Error message</b> Le programme a été modifié pendant l'exécution du programme!</p> <p><b>Cause of error</b> Un programme a été modifié pendant l'exécution du programme.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si le programme modifié doit être exécuté.</p>
<b>250-138F</b>	<p><b>Error message</b> Dialogue Cycle Query n'a pu être ouvert!</p> <p><b>Cause of error</b> Un dialogue est déjà ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> Fermer le dialogue qui est ouvert et relancer le programme.</p>

Numéro d'erreur	Description
250-1390	<b>Error message</b> Application ne peut pas être activée: %1 <b>Cause of error</b> L'autre application n'est pas lancée ou bien elle porte un autre titre. <b>Error correction</b> Lancer manuellement l'autre application.
250-1391	<b>Error message</b> Erreur de transmission de commande au serveur automate <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.
250-1392	<b>Error message</b> Erreur de transmission de commande au serveur SQL <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.
250-1393	<b>Error message</b> Erreur dans la communication interne <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.
250-1394	<b>Error message</b> Erreur dans un processus interne <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.
250-1395	<b>Error message</b> Erreur dans un processus interne <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel. <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.

Numéro d'erreur	Description
250-1396	<p><b>Error message</b> Poursuite du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Il est impossible de poursuivre le programme au point d'interruption.</p> <p><b>Error correction</b> Se positionner au début du programme avec GoTo ou sélectionner de nouveau le programme. Si vous travaillez sur une palette, actualiser le tableau de palettes (au besoin, définir le W-STATUS sur BLANK). Le programme peut ensuite être lancé.</p>
250-1397	<p><b>Error message</b> Déplacement de l'axe interrompu</p> <p><b>Cause of error</b> Le référencement d'un axe a été arrêté ou interrompu avant d'atteindre sa cible.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier l'axe, acquitter l'erreur et relancer le référencement - Au besoin, appuyer sur la touche de validation pour confirmer qu'un axe non vérifié, ou non référencé, doit être déplacé</p>
250-1398	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Il est impossible d'accéder au fichier. Peut être a-t-il été effacé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre fichier.</p>
250-1399	<p><b>Error message</b> Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Pour cette commande, le fichier n'est pas un programme NC valide.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre programme.</p>
250-139A	<p><b>Error message</b> Programme CN non sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN n'a pas été sélectionné à partir du gestionnaire de fichiers (touche PGM MGT).</p> <p><b>Error correction</b> Pour pouvoir lancer ce programme, sélectionnez-le à partir du gestionnaire de fichiers (touche PGM MGT) ou lancez-le avec le programme sélectionné dans l'amorce de séquence.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>250-13A7</b>	<p><b>Error message</b> Etablissement liaison impossible vers DNC</p> <p><b>Cause of error</b> La liaison vers DNC n'a pas pu être établie.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>250-13A8</b>	<p><b>Error message</b> Etablissement liaison impossible vers DNC</p> <p><b>Cause of error</b> La liaison vers DNC n'a pas pu être établie. TeleService est actuellement occupé par une autre application.</p> <p><b>Error correction</b> - Redémarrez la commande - Si le problème perdure, prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>250-13A9</b>	<p><b>Error message</b> Etablissement liaison impossible vers DNC</p> <p><b>Cause of error</b> La liaison vers DNC n'a pas pu être établie. Le paramètre-machine pour TeleService n'a pas été configuré correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Le paramètre-machine pour TeleService "CfgServiceRequest" doit être configuré correctement.</p>
<b>250-13AA</b>	<p><b>Error message</b> Requête TeleService incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> TeleService n'a pas pu être activé ou désactivé.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>250-13AB</b>	<p><b>Error message</b> Requête TeleService incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> La requête TeleService n'a pas pu être transmise.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les connexions réseau et essayez à nouveau.</p>

Numéro d'erreur	Description
250-13AC	<p><b>Error message</b> Requête TeleService incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre-machine pour TeleService n'a pas été configuré correctement.</p> <p><b>Error correction</b> Le paramètre-machine pour TeleService "CfgServiceRequest" doit être configuré correctement.</p>
250-13AE	<p><b>Error message</b> Accès au tableau impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Accès impossible au tableau. Le fichier a probablement été effacé.</p> <p><b>Error correction</b> Recréer le tableau.</p>
250-13AF	<p><b>Error message</b> Tableau Preset incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun Preset n'est marqué comme étant actif dans le tableau Preset ou bien plusieurs Preset sont marqués comme tels simultanément.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le tableau Preset; un seul Preset ne peut être marqué comme étant actif.</p>
250-13B6	<p><b>Error message</b> Paramètre de configuration ne peut pas être enregistré</p> <p><b>Cause of error</b> La commande a essayé d'écrire des données dans un fichier de configuration protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
250-13B7	<p><b>Error message</b> Tableau ne peut pas être sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Un paramètre de configuration nécessaire pour sélectionner le tableau n'a pas pu être écrit.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>250-13B8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cinématique machine contient trop d'axes rotatifs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez configuré plus de deux axes comme axes rotatifs. Avec plus de deux axes rotatifs, le plan d'usinage ne peut pas être incliné. Les cinématiques de machines comportant plus de deux axes rotatifs ne sont pas acceptées par la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Modifier la configuration de la machine: Utilisez une description de cinématique qui ne comporte pas plus de 2 axes rotatifs.</p>
<b>250-13BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fenêtre secondaire PLC impossible (Module 9216)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une fenêtre secondaire PLC (module PLC 9216) ne peut pas être affichée dans la situation d'utilisation actuelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Activer l'utilisation de la machine ou fermer le dialogue actuellement ouvert.</p>
<b>250-13BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Numéro d'outil inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le numéro d'outil nécessaire au choix d'un numéro d'emplacement n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Corriger le tableau d'outils</p>
<b>250-13BF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil inexistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'outil n'est pas défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Corriger le tableau d'outils - Choisir un tableau d'outils contenant l'outil?</p>
<b>250-13C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun emplacement d'outil disponible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le tableau d'emplacement, aucun emplacement adéquat n'est disponible pour l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Préparer l'emplacement d'outil approprié.</p>

Numéro d'erreur	Description
250-13C1	<p><b>Error message</b> Fenêtre secondaire impossible (Module 9217)</p> <p><b>Cause of error</b> Une fenêtre secondaire PLC (module PLC 9217) ne peut pas être affichée dans la situation d'utilisation actuelle.</p> <p><b>Error correction</b> Activer l'utilisation de la machine ou fermer le dialogue actuellement ouvert.</p>
250-13C2	<p><b>Error message</b> Cycle Query Dialog impossible dans cet état !</p> <p><b>Cause of error</b> A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program and correct if necessary</p>
250-13C3	<p><b>Error message</b> Contrôler la fenêtre de dialogue "Evaluation de l'encodeur EnDat"</p> <p><b>Cause of error</b> La fenêtre de dialogue "Evaluation encodeur EnDat" ne peut pas être affichée, car elle est cachée par un mode de fonctionnement en arrière-plan.</p> <p><b>Error correction</b> Activer le mode machine et confirmer la fenêtre de dialogue "Evaluation encodeur EnDat".</p>
250-13C4	<p><b>Error message</b> Sélection du programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La sélection d'un programme CN n'est pas permis actuellement.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner le mode Exécution de programme.</p>
250-13C5	<p><b>Error message</b> Etat courant des axes non reçu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
250-13C6	<p><b>Error message</b> Départ programme non supporté</p> <p><b>Cause of error</b> The start of the NC program is not supported in this condition.</p> <p><b>Error correction</b> - Move the axes over the reference marks - Reconduct the program start</p>
250-13C7	<p><b>Error message</b> Utilisation non gérée</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p><b>Error correction</b> Please wait until the axes have been referenced.</p>
250-13C9	<p><b>Error message</b> Séquence actuelle (%1) non sélectionnée</p> <p><b>Cause of error</b> A la suite d'une interruption de l'usinage du programme, la commande ne peut pas poursuivre l'exécution du programme à partir de l'endroit où se situe momentanément le curseur.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez avec la fonction "GOTO" + numéro de séquence ou avec la fonction d'amorce de séquence l'endroit désiré pour la rentrée dans le programme.</p>
250-13CA	<p><b>Error message</b> Démarrer le programme en mode exécution de programme en continu</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est survenue lors de la précédente exécution du programme</p> <p><b>Error correction</b> Passer dans le mode exécution de programme en continu et relancer le programme</p>
250-17D3	<p><b>Error message</b> Franchissement des marques de référence impossible</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe étant en cours d'utilisation, il est actuellement impossible de procéder à l'enregistrement de la référence.</p> <p><b>Error correction</b> Retenter le référencement plus tard.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>250-F306</b>	<p><b>Error message</b> Sélection de programme impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'a pas été possible de sélectionner un programme en externe (via OPC UA, DNC ou le PLC) car le gestionnaire de fichiers est ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner le programme et fermer le gestionnaire de fichiers - Ou fermer le gestionnaire de fichiers et sélectionner le programme à distance (via OPC UA, DNC ou le PLC).</p>
<b>250-F308</b>	<p><b>Error message</b> Le gestionnaire de fichiers s'est fermé après sélection externe du programme.</p> <p><b>Cause of error</b> La CN a reçu une demande de lancement de programme à distance (via OPC UA, DNC ou le PLC) alors que le gestionnaire de fichiers était ouvert. Le gestionnaire de fichiers a été fermé et le programme a été sélectionné à distance.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>250-F30C</b>	<p><b>Error message</b> Tableau de points d'origine erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le tableau de points d'origine, aucun point d'origine n'est marqué comme actif ou plusieurs points d'origine sont simultanément marqués comme actifs.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le tableau de points d'origine</p>
<b>250-F319</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'exécuter la fonction %1</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction appelée (par ex. un actionnement de softkey) n'a pas pu être exécutée.</p> <p><b>Error correction</b> - Appeler de nouveau la fonction ultérieurement - Si le problème survient de nouveau, informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>250-F31A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Exécution interrompue - prochain départ à partir du début du tab.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interruption par l'utilisateur</li> <li>- Interruption de programme en raison d'une erreur CN</li> <li>- Echec de la tentative de démarrage en raison d'une entrée de tableau manquante</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le cas échéant, éliminer la cause de l'erreur. Le début de programme suivant commence au début du tableau.</p>
<b>250-F31D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode PC de supervision impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Host computer operation cannot be enabled because a machining process is currently running.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Terminate the current operation and then activate host computer operation.</p>
<b>250-F322</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Type de programme non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le type de programme du fichier n'est pas valide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner un programme CN valide</p>
<b>250-F323</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>3DROT activée : Contrôle de la position des axes impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de vérifier un axe alors que la fonction d'inclinaison du plan d'usinage est activée. Le contrôle de la position des axes n'est pas possible si le plan d'usinage est incliné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver l'inclinaison du plan d'usinage et vérifier de nouveau la position des axes.</p>

Numéro d'erreur	Description
250-F324	<p><b>Error message</b></p> <p>En raison des limites actuellement configurées, le composant %1 ne peut pas être affiché.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans la configuration de la machine, sous CfgComponentMon/components[], un composant a été enregistré avec moins de quatre limites</li> <li>- Les valeurs des limites ne sont pas rangées par ordre croissant.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le paramètre CfgComponentMon/components[] de la configuration machine ou sélectionner d'autres composants dans l'onglet "CM Detail"</li> </ul>
250-F329	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'afficher la tâche de surveillance %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une tâche de surveillance a été indiquée avec moins de quatre limites dans la configuration machine, sous Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[].</li> <li>- Les valeurs des limites de l'entrée dans CfgMonComponent ne sont pas rangées par ordre croissant.</li> <li>- Aucune valeur n'a été entrée pour CfgMonComponent/display.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration machine sous Monitoring/CfgMonComponent et la corriger le cas échéant ou</li> <li>- Sélectionner une autre tâche de surveillance sous l'onglet "MON Detail"</li> </ul>
250-F32A	<p><b>Error message</b></p> <p>Activation du tableau impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>250-F32E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'afficher la tâche de surveillance %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tâche de surveillance ne peut pas être affichée. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les paramètres d'affichage de cette tâche de surveillance sont incomplets ou erronés</li> <li>- Les limites configurées ne permettent pas d'afficher la tâche de surveillance</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration et la corriger au besoin : CfgMon-Component &gt; display</li> <li>- Sélectionner une autre tâche de surveillance</li> </ul>
<b>250-F332</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Program cannot be run</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting</li> <li>- Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.</li> </ul>
<b>250-F333</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Preset was not stored</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred while saving the preset.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the preset table and correct it if necessary</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Try to save the preset again</li> <li>- If the error recurs, save the service file and inform your service agency</li> </ul>
<b>250-F334</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Preset was not reset</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred while resetting the preset.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the preset table and correct it if necessary</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Try to save the preset again</li> <li>- If the error recurs, save the service file and inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
250-F335	<p><b>Error message</b> This file cannot be displayed</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the file was denied.</p> <p><b>Error correction</b> Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p><b>Error message</b> Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p><b>Cause of error</b> The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p><b>Error message</b> GPS: Les configurations n'ont pas encore été mémorisées.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez modifié les configurations globales de programmes mais ne les avez pas mémorisées.</p> <p><b>Error correction</b> Appliquer ou rejeter ces configurations</p>
251-0D92	<p><b>Error message</b> Erreur de communication à l'interrogation des données de config.</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur de communication interne s'est produite dans l'oscilloscope intégré lors de l'interrogation des données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier et corriger au besoin la configuration du jeu de paramètres - Informer le service après-vente</p>
251-0D93	<p><b>Error message</b> Réponse inattendue à l'interrogation du jeu de paramètres actif</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur de communication interne s'est produite dans l'oscilloscope intégré lors de l'interrogation des données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier et corriger au besoin la configuration du jeu de paramètres - Informer le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
251-0D94	<p><b>Error message</b></p> <p>Echec de la connexion pour l'interrogation des données de config.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication interne s'est produite dans l'oscilloscope intégré lors de l'interrogation des données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger au besoin la configuration du jeu de paramètres</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
251-0D95	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication interne dans l'oscilloscope</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication interne s'est produite dans l'oscilloscope intégré lors de la connexion au gestionnaire de canaux.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informer le service après-vente</p>
251-0D96	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de communication interne dans l'oscilloscope</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur de communication s'est produite dans l'oscilloscope intégré lors de l'enregistrement pour les modes de fonctionnement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informer le service après-vente</p>
251-0D97	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction de saut désactivée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction de saut a été désactivée en raison d'un changement de mode de fonctionnement dans l'oscilloscope intégré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Exécuter la fonction de saut en mode Manuel</p>
251-0D98	<p><b>Error message</b></p> <p>Le mode sélectionné pour la fonction de saut est incorrect.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction de saut ne peut être activée qu'en mode Manuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Passer en mode de fonctionnement Manuel</p>

Numéro d'erreur	Description
251-0D99	<p><b>Error message</b> Impossible de lire le jeu de paramètres</p> <p><b>Cause of error</b> Echec de l'interrogation du jeu de paramètres actif d'un axe.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les jeux de paramètres de l'axe</p>
251-0D9B	<p><b>Error message</b> Impossible de lire les paramètres d'initialisation</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est survenue lors de l'importation des paramètres d'initialisation pour la fonction de saut de l'axe actif.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le fichier d'initialisation</p>
251-0D9C	<p><b>Error message</b> Erreur à la restauration des paramètres</p> <p><b>Cause of error</b> Echec de la restauration des paramètres d'origine d'un axe</p> <p><b>Error correction</b> Contrôler les paramètres de l'axe suite à la désactivation de la fonction de saut</p>
251-0D9D	<p><b>Error message</b> Absence d'identifiant pour le jeu de paramètres d'un axe</p> <p><b>Cause of error</b> L'identifiant du jeu de paramètres permettant de restaurer les paramètres d'origine d'un axe manque.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôler les paramètres de l'axe suite à la désactivation de la fonction de saut et les corriger au besoin.</p>
251-0D9F	<p><b>Error message</b> Fonction de saut non activable</p> <p><b>Cause of error</b> Les marques de référence n'ont pas encore été franchies pour un ou plusieurs axes.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Référencer les axes</li> <li>- Sélectionner à nouveau la fonction de saut dans l'oscilloscope intégré</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
251-0DA0	<p><b>Error message</b> Fonction de saut non activable</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur de communication interne s'est produite. Impossible de déterminer l'état du jeu de paramètres de l'axe ou l'état de l'enregistrement des références.</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner à nouveau la fonction de saut dans l'oscilloscope intégré - Si l'erreur se répète, informer le service après-vente</p>
251-0DA1	<p><b>Error message</b> Impossible d'initialiser le jeu de paramètres</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'initialiser le jeu de paramètres actif d'un axe pour la fonction de saut</p> <p><b>Error correction</b> - Sélectionner à nouveau la fonction de saut dans l'oscilloscope intégré - Si l'erreur se répète, informer le service après-vente</p>
251-0DA6	<p><b>Error message</b> La fonction de saut ne peut être activée.</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est survenue lors de l'importation des paramètres d'initialisation ou des jeux de paramètres pour la fonction de saut.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier et corriger au besoin les jeux de paramètres et les paramètres d'initialisation</p>
251-0DA7	<p><b>Error message</b> Erreur de transfert valeur effective-nominale</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'effectuer un transfert de valeur effective en valeur nominale lors de la désactivation de la fonction de saut.</p> <p><b>Error correction</b> Informer le service après-vente si cette erreur se répète.</p>
251-0DB7	<p><b>Error message</b> Le signal sélectionné n'est pas géré.</p> <p><b>Cause of error</b> Le signal de position sélectionné n'est pas pris en charge par le hardware de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre signal.</p>

Numéro d'erreur	Description
251-0DD5	<p><b>Error message</b> Signal CC sélectionné non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> Au lancement de l'enregistrement des données, le signal du CC sélectionné peut ne pas être affecté.</p> <p><b>Error correction</b> Si l'erreur survient de nouveau, veuillez en informer le SAV.</p>
251-0DD6	<p><b>Error message</b> Erreur de synchronisation des données de canaux avec le PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de synchronisation entre l'IPO et le PLC lors du lancement de l'enregistrement des données. Les signaux du PLC doivent être enregistrés mais l'IPO ne reçoit pas de réponse du PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Si l'erreur survient de nouveau, veuillez en informer le SAV.</p>
251-0DD7	<p><b>Error message</b> Erreur de synchronisation des signaux CC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de synchronisation entre l'IPO et le CC lors du lancement de l'enregistrement des données. Les signaux CC doivent être enregistrés mais l'IPO ne reçoit pas de réponse du CC.</p> <p><b>Error correction</b> Si l'erreur survient de nouveau, veuillez en informer le SAV.</p>
251-0DD8	<p><b>Error message</b> Nombre des signaux CC dépassé</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre de signaux du CC autorisés est dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> Limiter le nombre de signaux du CC à la quantité admissible.</p>
251-0DD9	<p><b>Error message</b> Temps de cycle imprévu lors de l'acquit. d'un canal de données CC</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de l'acquittement d'un canal de données du CC, le temps de cycle de l'acquittement ne correspond pas au temps de cycle attendu.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres du temps de cycle.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>251-0DDA</b>	<p><b>Error message</b> Nbre canaux de données dépassé pour enregistr. avec horloge CC.</p> <p><b>Cause of error</b> En cas d'enregistrement avec l'horloge CC, le nombre de canaux de données est limité.</p> <p><b>Error correction</b> En cas d'enregistrement avec l'horloge CC, le nombre de canaux CC est limité au nombre maximal autorisé.</p>
<b>251-0DE2</b>	<p><b>Error message</b> Le signal sélectionné n'est pas supporté.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne disposez pas du droit nécessaire pour les signaux Dbg IPO/CC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>251-0DE3</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'autorisation pour l'enregistrement du signal</p> <p><b>Cause of error</b> Le droit requis pour l'enregistrement des signaux Dbh IPO ou CC manque.</p> <p><b>Error correction</b> Connectez-vous sur la commande avec un utilisateur qui dispose d'un droit de lecture sur les données d'interface OEM (par ex. avec l'utilisateur fonctionnel 'oemdataaccess-read').</p>
<b>251-0DE4</b>	<p><b>Error message</b> Le signal ne peut pas être enregistré.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne disposez pas du droit nécessaire pour l'enregistrement des signaux PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>251-0DE5</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de démarrer l'application</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne disposez pas du droit nécessaire pour l'oscilloscope interne de la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
251-0DE6	<b>Error message</b>
	Le signal sélectionné n'est pas supporté.
	<b>Cause of error</b>
	Vous ne disposez pas du droit nécessaire pour les signaux PLC.
251-0E18	<b>Error correction</b>
	<b>Error message</b>
	Vérifier les données du fichier SCO
251-0E18	<b>Cause of error</b>
	Vous avez ouvert une version de fichier SCO antérieure qui n'est plus compatible avec la version actuelle.
	<b>Error correction</b>
	Vérifiez les données prises en compte.
251-0E28	<b>Error message</b>
	Le fichier Trace n'a pas pu être enregistré.
	<b>Cause of error</b>
	Il n'est pas possible d'écrire dans le fichier Trace.
251-0E28	<b>Error correction</b>
	Vérifier si vous disposez d'un droit d'écriture pour la partition sélectionnée (par ex. PLC:).
	<b>Error message</b>
	Le fichier n'a pas pu être lu.
251-0E29	<b>Cause of error</b>
	Il n'a pas été possible d'accéder en lecture à un fichier.
	<b>Error correction</b>
	Vérifier si vous disposez d'un droit de lecture pour la partition sélectionnée (par ex. PLC:).
251-0E2A	<b>Error message</b>
	Droit nécessaire à l'enregistrement d'un signal manquant
	<b>Cause of error</b>
	Lors du chargement d'un fichier ou de l'initialisation de la commande, un signal n'a pas les droits d'enregistrement requis en raison de la modification des droits de l'utilisateur.
251-0E2A	Le signal est défini sur OFF dans le dialogue de sélection de l'oscilloscope intégré.
	<b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
251-0E2B	<p><b>Error message</b> ID du signal introuvable dans la liste des signaux activés</p> <p><b>Cause of error</b> L'ID du signal utilisé n'a pas été trouvé dans la liste de signaux autorisés. Le signal est défini sur OFF dans le dialogue de sélection de l'oscilloscope intégré.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2C	<p><b>Error message</b> Enregistrement du signal non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Droit d'enregistrement manquant pour ce signal. Le signal est défini sur OFF dans le dialogue de sélection de l'oscilloscope intégré.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2D	<p><b>Error message</b> ID du signal introuvable dans la liste de sélection</p> <p><b>Cause of error</b> L'ID du signal utilisé n'a pas été trouvé dans la liste du dialogue de sélection de l'oscilloscope intégré. Le signal est défini sur OFF. Il se peut que l'utilisateur connecté n'ait pas de droit d'accès au signal.</p> <p><b>Error correction</b> Nouvelle connexion comme utilisateur avec le droit d'accès requis</p>
251-0E34	<p><b>Error message</b> Signal UVR sélectionné non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p><b>Error correction</b> If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p><b>Error message</b> Erreur de synchronisation des signaux CC ou UVR</p> <p><b>Cause of error</b> Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p><b>Error correction</b> If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>

Numéro d'erreur	Description
251-0E36	<p><b>Error message</b></p> <p>Condition déclench. signal [SAVED] dans trace de réf. non remplie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une signal a été réglé sur [SAVED]. Or une condition de déclenchement (trigger) n'a pas été remplie pour la trace de référence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Avant d'utiliser l'état de signal [SAVED], une condition de déclenchement (trigger) doit être remplie pour la trace de référence, sinon il ne sera pas possible d'attribuer une courbe de signal temporellement.</p>
251-0E37	<p><b>Error message</b></p> <p>Condition déclench. signal [SAVED] ds trace actuelle non remplie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un état de signal [SAVED] est utilisé. Or, aucune condition de déclenchement n'est remplie pour la Trace actuelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si l'état de signal [SAVED] est utilisé, une condition de déclenchement (trigger) doit être remplie pour la trace actuelle. Sinon, il ne sera pas possible d'attribuer la courbe de signal temporellement.</p>
260-01FB	<p><b>Error message</b></p> <p>Module PLC introuvable: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le module PLC sélectionné n'a pas pu être trouvé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre module PLC ou prenez contact avec le service après-vente.</p>
260-01FC	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur dans fichier temporaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier temporaire n'a pas pû être généré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre programme PLC ou prenez contact avec le service après-vente.</p>
260-01FD	<p><b>Error message</b></p> <p>Compiler non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le compiler PLC / interpréteur PET n'a pas pû être chargé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>260-01FE</b>	<p><b>Error message</b> Programme/tableau avec format incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le compiler PLC / interpréteur PET a un format incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme/tableau.</p>
<b>260-01FF</b>	<p><b>Error message</b> Configuration compiler PLC incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de configuration du compilateur PLC est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le fichier de configuration. Lisez les autres messages d'erreur.</p>
<b>260-0200</b>	<p><b>Error message</b> Mémoire insuffisante pour compiler PLC/PET</p> <p><b>Cause of error</b> Mémoire insuffisante pour charger le compiler PLC / PET.</p> <p><b>Error correction</b> Libérez de la mémoire et effectuez à nouveau la compilation.</p>
<b>260-0202</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Les causes d'erreurs indiquées ci-après sont conçues pour aider le service-après-vente à déterminer et remédier à une erreur-système PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un programme PLC ne peut pas être chargé car le modèle de la commande a été mal configuré.</li> <li>- Un programme PLC ne peut pas être chargé car le tableau d'erreurs destiné au compiler PLC a été mal configuré.</li> <li>- Un programme PLC ne peut pas être chargé car une erreur du système de fichiers s'est produite.</li> <li>- Les définitions de symboles destinées au programme PLC ne peuvent pas être lues ou bien comportent des données inattendues.</li> <li>- Existence d'une autre erreur-système PLC interne.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
260-0203	<p><b>Error message</b> Commande ne peut pas être exécutée actuellement</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas être exécutée en ce moment car ou bien un programme CN est en cours d'exécution, ou bien une procédure de compilation est active actuellement.</p> <p><b>Error correction</b> Arrêter l'exécution du programme et relancer la procédure de compilation.</p>
260-0204	<p><b>Error message</b> La commande ne peut pas être exécutée actuellement</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction ne peut pas exécutée actuellement car Autos-tart est déjà actif.</p> <p><b>Error correction</b> Fermer Autostart et relancer l'instruction.</p>
260-0205	<p><b>Error message</b> Programme PLC n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme PLC a été compilé correctement mais l'auto-mate n'a pas pu être lancé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre programme PLC et le recompiler; ou bien prenez contact avec votre service après vente.</p>
260-0206	<p><b>Error message</b> Aucun programme PLC actif</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme PLC n'a pas démarré et donc aucun programme n'est actif pour Trace.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre programme PLC et le recompiler; ou bien prenez contact avec votre service après vente.</p>
260-0207	<p><b>Error message</b> Aucun accès au fichier symboles PLC (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Accès impossible à un fichier de symboles PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Recompilez le programme PLC ou sélectionnez un autre programme PLC.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>260-0208</b>	<b>Error message</b> Symbole local; ne peut pas être affiché <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>260-0209</b>	<b>Error message</b> Aucune opérande PLC valide <b>Cause of error</b> L'entrée ne contient pas d'opérandes PLC valides. <b>Error correction</b> Introduisez le nom correct de l'opérandes PLC.
<b>260-020A</b>	<b>Error message</b> Actualisation impossible des données d'opérandes <b>Cause of error</b> L'actualisation des données d'opérande n'est pas possible actuellement. <b>Error correction</b> Recompilez le programme PLC ou prenez contact avec le service après-vente.
<b>260-020B</b>	<b>Error message</b> Fichier-source non valide <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>260-020C</b>	<b>Error message</b> Aucun tableau d'erreurs n'est actif <b>Cause of error</b> The error table is not active. <b>Error correction</b> Reselect the error table and compile.
<b>260-020D</b>	<b>Error message</b> La compilation du programme automate a échoué <b>Cause of error</b> The PLC program could not be compiled. <b>Error correction</b> Select another PLC program and compile.

Numéro d'erreur	Description
260-020E	<p><b>Error message</b> Compilation du tableau d'erreurs automate a échoué</p> <p><b>Cause of error</b> The error table could not be compiled.</p> <p><b>Error correction</b> Select another error table and compile.</p>
260-020F	<p><b>Error message</b> L'opérande sera validée dans la watchlist....</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
260-0210	<p><b>Error message</b> Opérande non reconnue!</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
260-0211	<p><b>Error message</b> Opérande %1 validée dans la watchlist</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
260-021D	<p><b>Error message</b> Instruction actuellement impossible : fonction Trace active</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction ne peut pas être exécutée actuellement Un traceur externe est actif, c'est pourquoi l'instruction n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Interrompre le Traceur externe et réexécuter l'instruction.</p>
260-021E	<p><b>Error message</b> Instruction actuellement impossible : auto-test actif</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction ne peut pas être exécutée actuellement L'auto-test de sécurité est actif, c'est pourquoi l'instruction n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Attendre la fin de l'auto-test et réexécuter l'instruction.</p>

Numéro d'erreur	Description
260-0221	<p><b>Error message</b> Opérande %1 non activé/désactivé</p> <p><b>Cause of error</b> L'opérande indiqué n'a pas pu être activé/désactivé dans la liste I/O-Force.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la liste I/O-Force et la corriger au besoin.</p>
260-0224	<p><b>Error message</b> Opérande %1 défini deux fois</p> <p><b>Cause of error</b> L'opérande indiqué a été saisi plusieurs fois dans la liste I/O-Force.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajuster la sélection. Les opérandes PLC de même nom ne doivent figurer qu'une seule fois dans la liste I/O-Force.</li> <li>- Si plusieurs opérandes de même nom sont contenus dans la liste, seul le dernier opérande cité est valable !</li> </ul> </p>
260-0235	<p><b>Error message</b> Data request not permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the user rights</li> <li>- If necessary, grant the current user the necessary additional rights</li> </ul> </p>
270-0001	<p><b>Error message</b> Erreur système sur serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut logiciel dans le serveur SQL</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
270-0002	<p><b>Error message</b> Erreur système sur serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé une fonction non encore mise en oeuvre du serveur SQL</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
270-0003	<p><b>Error message</b> Erreur système sur serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Le serveur SQL n'est pas en mesure de déterminer quel est l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
270-0004	<p><b>Error message</b> Erreur système sur serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Le serveur SQL ne peut pas contacter l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
270-0005	<p><b>Error message</b> Nom symbolique %1 ne peut pas être résolu</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un nom de tableau symbolique qui ne peut pas être résolu avec les données de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les données de configuration - Prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
270-0006	<p><b>Error message</b> Tableau %1 non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun tableau n'a pu être trouvé avec le chemin d'accès qui a été indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger les données du chemin d'accès - Copier ou déplacer le fichier à l'endroit indiqué</p>
270-0007	<p><b>Error message</b> Tableau %1 inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de tableau indiqué ne permet pas l'accès à la lecture ni à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les droits d'accès à ce fichier et, si nécessaire, annuler la protection à l'écriture.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>270-0008</b>	<p><b>Error message</b> Tableau %1 erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom qui a été renseigné comme fichier du tableau est erroné ou contient une description du tableau qui est erronée en termes de syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nom du fichier du tableau et le corriger au besoin. Le nom du fichier du tableau peut être composé des caractères suivants : <ul style="list-style-type: none"> <li>- lettres a à z ou A à Z</li> <li>- chiffres, 0–9</li> <li>- point (.)</li> <li>- tiret bas (_)</li> </ul> </li> <li>- Vérifier la description du tableau et l'adapter au besoin. La description du tableau doit inclure le mot-clé BEGIN, le nom du tableau et, en option, le mot-clé MM ou INCH pour l'unité de mesure, sous cette forme et dans cet ordre.</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul> </p>
<b>270-0009</b>	<p><b>Error message</b> Tableau %1 incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un fichier de tableau qui ne se termine pas par le code [END]. Il est possible que ce fichier soit incomplet.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez que le fichier de tableau est bien complet. Si nécessaire, ajouter le code [END] sur une seule ligne à la fin du fichier</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul> </p>
<b>270-000A</b>	<p><b>Error message</b> Définition de la colonne %1 manquante ou erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau contient une colonne pour laquelle il n'existe pas de description dans les données de configuration ou dans le tableau, ou dont la description dans le tableau est erronée.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compléter ou corriger la description des colonnes</li> <li>- Informer le constructeur de la machine au besoin</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>270-000B</b>	<p><b>Error message</b> Nom de champ %1 déjà attribué</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué un fichier de tableau qui contient un même nom de champ plusieurs fois.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le tableau - Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>270-000C</b>	<p><b>Error message</b> Commande SQL incorrecte sur le plan de la syntaxe</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué une instruction SQL (Statement) incorrecte sur le plan de la syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> - Ecrire l'instruction en utilisant la syntaxe correcte - Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
<b>270-000D</b>	<p><b>Error message</b> Literal non terminé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué une instruction SQL avec une constante figurative qui ne se termine pas correctement avec le caractère '.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez l'instruction en utilisant la syntaxe correcte ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>270-000E</b>	<p><b>Error message</b> Nom de champ %1 introuvable</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez indiqué une instruction SQL avec un nom de champ non contenu dans le tableau.</p> <p><b>Error correction</b> - Ecrire l'instruction en utilisant la syntaxe correcte - Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>270-000F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données déjà verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de verrouiller l'accès à une séquence de données déjà verrouillée par ailleurs ou bien de modifier cette séquence de données déjà verrouillée par ailleurs.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Annuler ce verrouillage externe et répéter l'instruction</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>270-0010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données de longueur incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez indiqué un tableau qui contient au moins une séquence de données dont la longueur diffère de la longueur de la ligne comportant les noms de champs.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Raccourcir la séquence de données concernée ou la remplir avec des espaces</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>270-0011</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas d'autres séquences de données trouvées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas trouvé d'autres séquences de données en réponse à une interrogation SQL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reformulez l'interrogation si vous n'avez pas encore trouvé la séquence de données recherchée.</p>
<b>270-0012</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur par défaut incorrecte pour champ</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'ajouter une séquence de données dans un tableau où au moins un champ de la définition du tableau comporte une valeur par défaut incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la valeur par défaut; dans la plupart des cas, elle ne peut pas être sauvegardée sur la longueur de champ disponible.</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
270-0013	<p><b>Error message</b> Valeur incorrecte pour champ</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier une séquence de données dans un tableau où au moins un champ comporte une valeur incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger la valeur indiquée; dans la plupart des cas, elle ne peut pas être sauvegardée sur la longueur de champ disponible. - Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
270-0014	<p><b>Error message</b> Nombre de valeurs incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'ajouter ou de modifier une séquence de données dans un tableau mais le nombre de valeurs ne correspond pas au nombre de champs sélectionnés.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger l'instruction - Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
270-0015	<p><b>Error message</b> Erreur système sur serveur SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur inconnue survenue dans le serveur SQL</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
270-0016	<p><b>Error message</b> Synonyme du tableau existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de recréer un nom logique pour le tableau alors qu'il existe déjà.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre nom ou effacez tout d'abord le nom existant.</p>
270-0017	<p><b>Error message</b> Synonyme du tableau non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'effacer ou de modifier un nom logique pour un tableau alors qu'il existe déjà.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre nom</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>270-0018</b>	<p><b>Error message</b> Tableau existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de recréer un tableau alors qu'il existe déjà un tableau portant ce même nom.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre nom de tableau</p>
<b>270-0019</b>	<p><b>Error message</b> Tableau encore ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier la définition du tableau ou bien d'effacer un tableau alors que le tableau est encore ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez tout d'abord le tableau</p>
<b>270-001A</b>	<p><b>Error message</b> Donnée de configuration ne peut pas être modifiée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de générer à nouveau ou de modifier un nom logique pour un tableau mais la donnée de configuration ne peut pas toutefois pas être écrite.</p> <p><b>Error correction</b> Fermez l'usinage en cours et ressayer ultérieurement de générer ou de modifier le nom logique.</p>
<b>270-001B</b>	<p><b>Error message</b> Définition des colonnes ne peut pas être lue</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune description des colonnes ne peut être trouvée pour le tableau car le type de tableau ne fait pas partie des données de configuration ou bien la description des colonnes sauvegardée dans le tableau est incomplète ou incorrecte sur le plan de la syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration et ajoutez une description du type de tableau. Ouvrez le tableau avec un éditeur de texte et effacez ou modifiez la description des colonnes sauvegardée dans le tableau.</p>

Numéro d'erreur	Description
270-001C	<p><b>Error message</b> Tableau ne contient pas de colonnes</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de créer ou d'ouvrir un tableau sans colonnes.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le tableau et recréez-en un nouveau.</p>
270-001D	<p><b>Error message</b> Tableau est protégé à l'écriture</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de créer ou de modifier un tableau qui protégé à l'écriture sur le support de données ou bien qui est marqué comme étant protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler la protection à l'écriture.</p>
270-001E	<p><b>Error message</b> Colonne %1 déjà contenue dans le tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'insérer dans le tableau une colonne qui existe déjà.</p> <p><b>Error correction</b> Indiquez un autre nom de colonne.</p>
270-001F	<p><b>Error message</b> Index déjà utilisé</p> <p><b>Cause of error</b> Pour un tableau, vous avez essayé de générer un index sous un nom déjà existant.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL et introduisez un autre nom d'index.</p>
270-0020	<p><b>Error message</b> Index non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'effacer un index qui n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez un nom correct.</p>

Numéro d'erreur	Description
270-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur %1 présente plusieurs fois</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur indiquée apparaît plus d'une fois dans une colonne configurée pour des valeurs uniques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez les valeurs dans la colonne de manière à ce chaque valeur n'apparaisse qu'une seule fois.</p>
270-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Colonne %1 ne peut pas être indexée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de créer un index pour une colonne non configurée pour des valeurs uniques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez les valeurs dans la colonne de manière à ce chaque valeur soit unique et configurez la colonne pour des valeurs uniques ou bien introduisez une colonne différente pour l'indexation.</p>
270-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom de la colonne %1 est trop long</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nom de code indiqué pour la configuration de colonne a une longueur identique ou supérieure à la largeur indiquée pour la colonne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Attribuer à la largeur de la colonne une valeur plus importante</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
270-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Donnée de configuration %1 - %2 ne contient aucune valeur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribut indiqué dans la configuration des colonnes contient une chaîne vide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduisez une valeur correcte</li> <li>- Effacer l'attribut si aucune valeur ne doit être définie par défaut</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
270-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Donnée de configuration %1 - %2 contient valeur %3 syntaxiquement incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribut indiqué dans la configuration des colonnes contient une valeur syntaxiquement incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduire une valeur correcte</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
270-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Donnée de configuration %1 - %2 contient une valeur %3 trop longue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribut indiqué dans la configuration des colonnes contient une valeur qui ne peut pas être introduite dans la colonne en raison de la largeur définie pour celle-ci.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduire une valeur supérieure pour la largeur de la colonne</li> <li>- Introduire une autre valeur pour l'attribut</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
270-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Donnée de configuration %1 - %2 n'est pas nécessaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribut indiqué dans la configuration de colonne n'est pas défini pour le type de donnée de la colonne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacez l'attribut indiqué ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
270-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Donnée de configuration %1 - %2 contient une valeur %3 non valable</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribut indiqué dans la configuration des colonnes se situe en dehors de la plage autorisée. Il peut être, par exemple, inférieur à la limite minimum.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduire une valeur correcte</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>270-0029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration du type de tableau %1 se réfère à une colonne non définie %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La colonne indiquée dans la configuration du type de tableau n'est pas définie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le nom de la colonne</li> <li>- Supprimer la colonne</li> <li>- Effacer la colonne dans la configuration du type de tableau</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>270-002A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Code primaire du type de tableau %1 se réfère à une colonne non définie %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le code primaire indiqué ne correspond pas à une colonne de ce type de tableau.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le code primaire</li> <li>- Introduire comme code primaire pour ce tableau la colonne désignée dans la liste des colonnes</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>270-002B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Code étranger du type de tableau %1 se réfère à une colonne non définie %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le code étranger indiqué ne correspond pas à une colonne de ce type de tableau.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la donnée concernant le code étranger, ou inscrivez une colonne identifiée dans la liste des colonnes en tant que code étranger pour ce tableau, ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>270-002C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Code étranger du type de tableau %1 contient une action %3 syntaxiquement incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'action référentielle pour le code étranger indiqué est syntaxiquement incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'action référentielle indiquée</li> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
270-002D	<p><b>Error message</b> Donnée de configuration %1 - %2 contient des erreurs</p> <p><b>Cause of error</b> La date de configuration indiquée contient des erreurs. Les valeurs qui comportaient des erreurs ont été remplacées par des valeurs par défaut pour le fonctionnement du serveur SQL.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger la date de configuration indiquée - Vérifier si la valeur initiale du paramètre primaryKey convient pour la colonne du tableau - Le cas échéant, informer le constructeur de la machine</p>
270-002E	<p><b>Error message</b> Donnée de configuration %1 - %2 contient des erreurs</p> <p><b>Cause of error</b> La donnée de configuration indiquée comporte des erreurs et n'a pas été prise en compte pour le fonctionnement du serveur SQL.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger la donnée de configuration indiquée - Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine</p>
270-002F	<p><b>Error message</b> Aucune colonne indiquée</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction SQL ne désigne aucune colonne.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez au moins une colonne dans l'instruction.</p>
270-0030	<p><b>Error message</b> Code primaire ne doit pas être modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le colonne pour le code primaire ne doit pas être renommée ou supprimée du tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite.</p>
270-0031	<p><b>Error message</b> Update %1 impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier une valeur dans la colonne indiquée comme code primaire du tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite.</p>



Numéro d'erreur	Description
270-0032	<p><b>Error message</b> Valeur du code primaire %1 manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une ligne dans le tableau bien qu'aucune valeur n'ait été introduite dans la colonne indiquée comme code primaire du tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite.</p>
270-0033	<p><b>Error message</b> Colonne %1 ne contient aucune valeur</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'effacer la valeur dans la colonne indiquée. Pourtant, il faut qu'une valeur soit introduite pour la colonne.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite et attribuez une valeur valable pour la colonne.</p>
270-0034	<p><b>Error message</b> Valeur incorrecte dans %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire dans la colonne une valeur syntaxiquement incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite et attribuez une valeur valable pour la colonne.</p>
270-0035	<p><b>Error message</b> Valeur dans %1 trop longue</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire pour la colonne une valeur supérieure à la largeur de celle-ci.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite et attribuez une valeur valable pour la colonne.</p>
270-0036	<p><b>Error message</b> Valeur dans %1 incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire pour la colonne une valeur qui se situe en dehors de la plage de valeurs admises.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'instruction SQL introduite et attribuez une valeur valable pour la colonne.</p>

Numéro d'erreur	Description
270-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Séq. de données %1 ne peut pas être ajoutée, modifiée ou effacée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'insérer, de modifier ou d'effacer une séquence de données faisant référence avec un code étranger à une séquence de données qui n'existe pas ou bien à laquelle au moins une autre séquence de données fait référence avec un code étranger. L'action référentielle spécifiée a engendré une référence non valide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'instruction SQL et corriger tout d'abord les références.</p>
270-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données %1 ne peut pas être modifiée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de modifier une séquence de données faisant référence avec un code étranger à une autre séquence de données. Par l'action référentielle spécifiée, une séquence de données a été modifiée alors qu'elle avait déjà été modifiée par l'instruction SQL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'instruction SQL et corriger tout d'abord les références.</p>
270-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données déjà effacée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'accéder à une séquence de données en cours d'effacement par une autre instruction.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger l'instruction</li> <li>- Si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine</li> </ul>
270-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom de tableau ou type de tableau %1 incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez indiqué un nom ou un type de tableau incorrect au niveau de sa syntaxe. Les noms et les types de tableaux doivent débiter par une lettre et peuvent comporter par ailleurs des lettres, chiffres et le tiret bas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le nom ou le type du tableau et le corriger si nécessaire.</p>

Numéro d'erreur	Description
270-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Support de données presque plein</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la fermeture de fichiers de tableaux, il n'a pas été possible de créer une version compacte des fichiers de tableaux sur le support de données car celui-ci est trop plein.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacez du disque dur les fichiers dont vous n'avez plus besoin.</p>
270-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Le code de modif. ne désigne pas une colonne de timbre de temps</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un code de modification a été indiqué dans la configuration des tableaux mais la colonne correspondante n'est pas de type TSTAMP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner le type de colonne TSTAMP ou bien configurer une autre colonne de timbre de temps comme code de modification.</p>
270-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Le code de modification désigne une colonne read only</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un code de modification a été indiqué dans la configuration des tableaux et la colonne correspondante a été configurée en lecture seule. Ceci n'est pas autorisé car cette colonne doit pouvoir accueillir le timbre de temps actuel en présence de modifications.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer READONLY dans la configuration de colonne ou bien configurer une autre colonne comme code de modification.</p>
270-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Le code de modification désigne une colonne Unique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un code de modification a été indiqué dans la configuration des tableaux et la colonne correspondante a été configurée comme unique. Ceci n'est pas autorisé car un même timbre de temps en cas de modification rapprochée doit pouvoir être mémorisé sur plusieurs lignes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer UNIQUE dans la configuration de colonne ou bien configurer une autre colonne comme code de modification.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>270-003F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Réunion de tableaux incompatibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors d'un ajout de tableaux, vous avez indiqué deux tableaux de type différent. Les types de tableaux sont dérivés des extensions de fichiers et des en-têtes à l'intérieur des tableaux.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les extensions et les en-têtes des deux fichiers de tableaux ainsi que leur configuration. Si les tableaux sont de type différent, vous ne pouvez pas les ajouter.</p>
<b>270-0040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Colonne %1 non autorisée pour la fonction spéciale</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La colonne indiquée pour une fonction spéciale (clé primaire, clé tierce, horodatage ou mot de passe) n'existe pas, est trop fine ou contient un type de données erroné). Pour plus d'informations :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les colonnes d'une clé tierce doivent avoir le même type de données que la colonne de la clé primaire.</li> <li>- La colonne de l'horodatage doit avoir le type de données TSTAMP et une largeur minimum de 19 caractères.</li> <li>- La colonne du mot de passe doit avoir le type de données TEXT et une largeur minimum de 15 caractères.</li> <li>- Les colonnes pour l'horodatage et le mot de passe doivent être protégées en écriture et ne doivent pas être univoques.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la description du type de tableau ou de la colonne dans les données de configuration</p>
<b>270-0041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données %1 protégée par mot de passe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de supprimer ou de modifier une séquence de données protégée par mot de passe ou vous avez tenté de supprimer la protection par mot de passe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour modifier la séquence de données, saisissez à nouveau le mot de passe dans la colonne du mot de passe.</li> <li>- Annuler la protection par mot de passe pour pouvoir supprimer la séquence de données.</li> <li>- Pour annuler la protection par mot de passe, saisissez le caractère "!" dans la colonne du mot de passe, suivi immédiatement du mot de passe.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
270-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Séquence de données %1 modifiée sans autorisation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La somme de contrôle calculée pour la séquence de données du tableau est incohérente avec la somme de contrôle mémorisée.</p> <p>Le fichier du tableau a été manipulé avec une application externe ou est endommagé sur le support de stockage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Exécuter la copie de sauvegarde du fichier de tableau concerné.</p>
270-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fichier du tableau %1 a peut-être été manipulé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toutes les séquences de données du fichier de tableau n'ont pas de somme de contrôle enregistrée dans la colonne du mot de passe.</p> <p>Il se peut que des séquences de données aient été modifiées avec une application externe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la justesse de toutes les séquences de données ou utilisez une copie de sauvegarde du fichier du tableau.</p>
280-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>FN 14: Code d'erreur %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur contrainte par la fonction FN14 (DIN/ISO: D14). Cette fonction permet d'appeler les messages pré-programmés du constructeur de la machine (par exemple, en provenance d'un cycle constructeur). En mode de déroulement du programme ou de test de programme, si l'on atteint la séquence avec FN14 (D14), le programme s'interrompt et le message correspondant est émis.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Recherchez la description de l'erreur dans le manuel de la machine, relancez le programme après avoir éliminé l'erreur.</p>
280-03E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Broche?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez appelé un cycle d'usinage sans avoir activé préalablement la broche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-03E9	<b>Error message</b>
	Axe d'outil manque
	<b>Cause of error</b>
	Vous avez programmé une séquence de positionnement avec correction du rayon d'outil sans avoir appelé préalablement un outil.
280-03EA	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme CN.
	<b>Error message</b>
	Rayon d'outil trop petit
280-03EB	<b>Cause of error</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le rayon d'outil est trop petit pour l'usinage sélectionné.</li> <li>- Le cycle 3 et le cycle 253 Rainure : La largeur que vous avez définie est supérieure à quatre fois le rayon d'outil.</li> <li>- Cycle 240 : Le diamètre de centrage que vous avez indiqué est supérieur à celui de l'outil.</li> <li>- Cycle 210 Rainure ou cycle 211 Rainure circulaire : La largeur de la rainure est supérieure à six fois le rayon d'outil.</li> </ul>
	<b>Error correction</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisez un outil avec un rayon plus grand</li> <li>- Cycle 3 et cycle 253 Rainure : Définir une largeur de rainure supérieure au diamètre de l'outil et inférieure à quatre fois le rayon d'outil.</li> <li>- Cycle 240 : Utiliser un outil plus grand.</li> <li>- Cycle 210 Rainure ou cycle 211 Rainure circulaire : Entrer une largeur de rainure supérieure au diamètre de l'outil et inférieure à six fois le rayon d'outil.</li> </ul>
280-03EB	<b>Error message</b>
	Rayon outil trop grand
	<b>Cause of error</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fraisage de contour: Le rayon d'une séquence de cercle (coin interne) est inférieur au rayon d'outil.</li> <li>- Fraisage de filets: Le diamètre primitif du filet est inférieur au diamètre de l'outil.</li> <li>- Rainurage: La largeur de la rainure lors de l'ébauche est inférieur au diamètre de l'outil.</li> <li>- Cycle 251, Poche rectangulaire: Le rayon d'arrondi Q220 est inférieur au rayon de l'outil.</li> <li>- Cycle 214: Le diamètre de la pièce brute indiqué est inférieur au diamètre de l'outil</li> </ul>
280-03EB	<b>Error correction</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser un outil plus petit.</li> <li>- Rainurage: Si nécessaire, utiliser une surépaisseur plus petite (Q368)</li> <li>- Cycle 214: Utiliser un outil plus petit, corriger le diamètre de la pièce brute</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-03EC</b>	<p><b>Error message</b> Zone dépassée</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant la digitalisation, la tige de palpation a dépassé la zone de digitalisation.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données du cycle Zone, et plus particulièrement les valeurs relatives à l'axe de palpation.</p>
<b>280-03ED</b>	<p><b>Error message</b> Position initiale erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalisation avec courbes de niveaux: Position initiale sélectionnée de manière incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les axes définis dans le cycle Courbes de niveaux.</p>
<b>280-03EE</b>	<p><b>Error message</b> Rotation non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Rotation programmée avant le cycle palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler le cycle de rotation.</p>
<b>280-03EF</b>	<p><b>Error message</b> Facteur échelle non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Facteur échelle programmé avant le cycle palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler le cycle Facteur échelle ou Facteur échelle spécifique de l'axe.</p>
<b>280-03F0</b>	<p><b>Error message</b> Image miroir non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Image miroir programmée avant le cycle palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler le cycle Image miroir.</p>
<b>280-03F1</b>	<p><b>Error message</b> Décalage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Décalage de point zéro actif.</p> <p><b>Error correction</b> Annuler le cycle Décalage de point zéro.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-03F2	<b>Error message</b>
	Avance manque
	<b>Cause of error</b>
	Vous n'avez pas programmé d'avance.
280-03F3	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme CN, FMAX n'est active que pas-à pas.
	<b>Error message</b>
	Valeur introduite erronée
280-03F4	<b>Cause of error</b>
	- La valeur que vous avez introduite est située en dehors des limites d'introduction.
	- Cycle 209 (DIN/ISO: G209): Vous avez introduit la profondeur de perçage jusqu'au brise-copeaux (Q257) avec 0.
	<b>Error correction</b>
280-03F5	- Introduisez la valeur correcte.
	- Introduire Q257 différent de 0.
280-03F4	<b>Error message</b>
	Signe erroné
	<b>Cause of error</b>
	La temporisation programmée dans le cycle Temporisation ou dans les cycles Perçage profond/Taraudage est négative (par paramètre Q).
280-03F5	<b>Error correction</b>
	Editer le paramètre de cycle.
	<b>Error message</b>
	Angle non autorisé
280-03F5	<b>Cause of error</b>
	- Les angles dans l'espace programmés dans le cycle 19 Inclinaison du plan d'usinage (DIN/ISO: G80) ne peuvent pas être réalisés en utilisant le dispositif indiqué (par ex. tête universelle: une seule hémisphère est accessible).
	- N'exécuter le cycle de palpation qu'avec une position angulaire paraxiale.
	- L'angle de pointe (T-ANGLE) définie pour l'outil actif est de 180°.
280-03F5	<b>Error correction</b>
	- Modifier l'angle dans l'espace qui a été introduit.
	- Exécuter le cycle de palpation uniquement avec position angulaire paraxiale.
	- Utiliser des valeurs angulaires supérieures à 0° ou inférieures à 180°.



Numéro d'erreur	Description
<b>280-03F6</b>	<p><b>Error message</b> Point de palpage inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun point de palpage n'a été atteint dans le cycle TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou lors de l'utilisation des cycles de palpage manuels.</p> <p><b>Error correction</b> - Prépositionnez le palpeur plus près de la pièce.</p>
<b>280-03F7</b>	<p><b>Error message</b> Trop de points</p> <p><b>Cause of error</b> Enregistrement automatique de points pour la zone de digitalisation en mode Positionnement avec introduction manuelle: Le nombre de points mémorisables (893 max.) est dépassé.</p> <p><b>Error correction</b> Réenregistrez la zone de digitalisation après avoir augmenté l'espace entre les points.</p>
<b>280-03F8</b>	<p><b>Error message</b> Introduction contradictoire</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs que vous avez introduites sont contradictoires.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les valeurs introduites.</p>
<b>280-03F9</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez effacé la partie d'un cycle. - Vous avez inséré d'autres séquences CN à l'intérieur d'un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Redéfinissez entièrement le cycle. - Effacez les séquences CN à l'intérieur d'un cycle.</p>
<b>280-03FA</b>	<p><b>Error message</b> Plan mal défini</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la définition du cycle "Courbes de niveaux" (TCH PROBE 7), vous avez programmé un axe d'interstice au point initial.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-03FB</b>	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> - Un axe erroné a été programmé dans la séquence qui s'affiche sur fond clair. - Cycle palpeur 403 : Vous avez programmé un axe de compensation (Q312) erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez si vous avez éventuellement programmé deux fois le même axe - Cycle palpeur 403 : Au paramètre Q312, ne sélectionner que des axes de compensation qui sont également disponibles dans la description de la cinématique.</p>
<b>280-03FC</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse broche erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La vitesse de rotation broche n'est pas dans la grille prévue des gammes de vitesse de la broche.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire la bonne vitesse de rotation.</p>
<b>280-03FD</b>	<p><b>Error message</b> Correction rayon non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une séquence de positionnement à un seul axe avec correction de rayon dans laquelle aucun déplacement n'a lieu si l'on ne tient pas compte de la correction (ex. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>280-03FE</b>	<p><b>Error message</b> Arrondi non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la séquence de positionnement précédent un cercle d'arrondi (RND, DIN/ISO: G25), soit vous avez programmé un seul déplacement dans l'axe d'outil, soit vous avez utilisé la fonction M98 pour annuler la correction.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-03FF</b>	<p><b>Error message</b> Rayon d'arrondi trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Dans la définition d'un contour de poche ou d'un tracé de contour, vous avez programmé un cercle d'arrondi (RND, DIN/ISO: G25) en utilisant un rayon d'arrondi si grand que le cercle d'arrondi ne peut pas être inséré entre deux éléments de contour voisins. - Dans un cycle d'usinage (poche/tenon rectangulaire), vous avez défini un rayon d'arrondi qui empêche l'insertion de l'élément.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir un rayon d'arrondi plus petit dans le sous-programme de contour. - Vérifier la définition du cycle et corriger les valeurs introduites.</p>
<b>280-0400</b>	<p><b>Error message</b> Lancement programme non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Mode d'interpolation non défini.</p> <p><b>Error correction</b> Relancez le programme CN.</p>
<b>280-0401</b>	<p><b>Error message</b> Imbrication trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé plus de 8 appels de sous-programmes imbriqués (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si tous vos sous-programmes se terminent par LBL 0 (DIN/ISO: G98 L0).</p>
<b>280-0402</b>	<p><b>Error message</b> Référence angulaire manque</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un séquence LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13), aucun angle polaire ou aucun angle polaire incrémental n'a été défini, et donc: - La distance entre la dernière position programmée et le pôle est inférieure ou égale à 0.1 µm. - Une rotation a été programmée entre la prise en</p> <p><b>Error correction</b> - Programmez l'angle polaire en valeur absolue. - Vérifiez la position du pôle. - Si nécessaire, annulez la rotation.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0403</b>	<p><b>Error message</b> Aucun cycle d'usinage défini</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun cycle d'usinage n'a été défini avant le cycle 220/221 (motifs de points sur un cercle/une ligne).</p> <p><b>Error correction</b> Définissez un cycle d'usinage avant le cycle 220/221.</p>
<b>280-0404</b>	<p><b>Error message</b> Largeur rainure trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> La largeur définie dans le cycle Rainurage ne peut pas être usinée avec l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un outil plus petit.</p>
<b>280-0405</b>	<p><b>Error message</b> Poche trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> Les côtés définis dans le cycle Poche rectangulaire sont trop petits.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un outil plus petit.</p>
<b>280-0406</b>	<p><b>Error message</b> Q202 non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas défini de profondeur de perçage (Q202) dans l'un des cycles d'usinage 200 à 215.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une profondeur de passe dans le cycle d'usinage.</p>
<b>280-0407</b>	<p><b>Error message</b> Q205 non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle Perçage universel, vous n'avez pas défini la profondeur de plongée min.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une profondeur de passe min. dans le cycle d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0408</b>	<p><b>Error message</b> Q218 doit être supérieur à Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Finition de poche: Q218 doit être supérieur à Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez les valeurs dans le cycle d'usinage.</p>
<b>280-0409</b>	<p><b>Error message</b> Cycle d'usinage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Ce cycle d'usinage ne peut pas être exécuté avec le cycle MOTIF CIRCULAIRE ou MOTIF LINEAIRE.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser un autre cycle d'usinage.</p>
<b>280-040A</b>	<p><b>Error message</b> CYCL 211 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle 211 ne peut pas être exécuté dans les cycles MOTIFS DE POINTS SUR UN CERCLE ou SUR DES LIGNES.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un autre cycle d'usinage.</p>
<b>280-040B</b>	<p><b>Error message</b> Q220 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Finition de poche ou Finition de tenon: Le rayon d'arrondi Q220 est trop grand.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le rayon d'arrondi dans le cycle d'usinage.</p>
<b>280-040C</b>	<p><b>Error message</b> Q222 doit être supérieur à Q223</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Finition de tenon circulaire: Le diamètre de la pièce brute Q222 doit être supérieur au diamètre de la pièce finie Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le diamètre de la pièce brute dans le cycle d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-040D</b>	<p><b>Error message</b> Q244 doit être supérieur à 0</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Motifs de points sur un cercle: Le diamètre du cercle primitif introduit est égal à zéro.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le diamètre du cercle primitif dans le cycle.</p>
<b>280-040E</b>	<p><b>Error message</b> Q245 doit être différent de Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Motifs de points sur un cercle: Vous avez programmé un angle final égal à l'angle initial.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez l'angle initial ou l'angle final dans le cycle.</p>
<b>280-040F</b>	<p><b>Error message</b> Introduire plage angul. &lt; 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Motifs de points sur un cercle: Vous avez programmé une plage angulaire supérieure à 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez l'angle initial ou l'angle final dans le cycle.</p>
<b>280-0410</b>	<p><b>Error message</b> Q223 doit être supérieur à Q222</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle Finition de poche circulaire, vous avez programmé le diamètre de la pièce finie (Q223) plus petit que celui de la pièce brute (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier Q222 dans la définition du cycle.</p>
<b>280-0411</b>	<p><b>Error message</b> Q214: 0 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition du cycle 204, vous avez introduit le sens de dégagement 0.</p> <p><b>Error correction</b> Dans Q214, introduisez une valeur de 1 à 4.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0412</b>	<p><b>Error message</b> Sens du déplacement non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de palpation, vous avez introduit 0 pour le sens du déplacement Q267.</p> <p><b>Error correction</b> Pour Q267, introduisez soit +1 (sens de déplacement positif), soit -1 (sens de déplacement négatif).</p>
<b>280-0413</b>	<p><b>Error message</b> Aucun tableau points zéro activé</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour initialisation du point de référence: Le point mesuré doit être inscrit dans un tableau de points zéro mais vous n'avez pas activé de tableau de points zéro dans un mode de fonctionnement Exécution de programme.</p> <p><b>Error correction</b> En mode Exécution de programme pas à pas ou Exécution de programme en continu, activez le tableau de points zéro dans lequel doit être inscrit le point mesuré.</p>
<b>280-0414</b>	<p><b>Error message</b> Erreur position.: centre 1er axe</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 1er axe.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0415</b>	<p><b>Error message</b> Erreur position.: centre 2nd axe</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 2ème axe.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0416</b>	<p><b>Error message</b> Diamètre du trou trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du trou est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0417</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre du trou trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycle de palpage pour étalonnage de la pièce: tolérance dépassée pour le diamètre du trou.</li> <li>- Cycle 208: Le diamètre programmé pour le trou (Q335) ne peut être exécuté avec l'outil activé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la pièce et, si nécessaire, le procès-verbal de mesure.</li> <li>- Cycle 208: Utiliser un outil plus grand: le diamètre du trou ne doit pas être supérieur au double du diamètre de l'outil.</li> </ul>
<b>280-0418</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre du tenon trop petit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0419</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre du tenon trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est supérieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-041A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poche trop petite: refaire axe 1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-041B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poche trop petite: refaire axe 2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-041C</b>	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-041D</b>	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-041E</b>	<p><b>Error message</b> Tenon trop petit: rejet axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-041F</b>	<p><b>Error message</b> Tenon trop petit: rejet axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0420</b>	<p><b>Error message</b> Tenon trop grand: refaire axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0421	<b>Error message</b>
	Tenon trop grand: refaire axe 2
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est supérieure à la tolérance.
280-0422	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	Cycle mesure: Long. dépasse max.
280-0423	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
280-0424	<b>Error message</b>
	Cycle mesure: Longueur inf. min.
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée est inférieure à la valeur min. autorisée.
280-0425	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	TCHPROBE 426: Long. dépasse max.
280-0426	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 426: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0426</b>	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: Diam. trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous dépasse la valeur max. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0427</b>	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: Diam. trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous est inférieur à la valeur min. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
<b>280-0428</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'axe de mesure défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans l'un des cycles de mesure 400, 402, 420, 425, 426 ou 427, vous n'avez pas défini d'axe de mesure.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez Q272 dans le cycle correspondant. Valeurs d'introduction autorisées: 1 ou 2; pour le cycle 427: 1, 2 ou 3.</p>
<b>280-0429</b>	<p><b>Error message</b> Tolérance rupture outil dépassée</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du contrôle de la pièce à l'aide d'un cycle de mesure, la tolérance de rupture d'outil RBREAK du tableau d'outils a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si l'outil n'est pas endommagé.</p>
<b>280-042A</b>	<p><b>Error message</b> Introduire Q247 différent de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de mesure, vous avez introduit l'incrément angulaire 0 dans le paramètre Q247.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire un incrément angulaire (Q247) différent de 0.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-042B</b>	<p><b>Error message</b> Introduire Q247 supérieur à 5</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de mesure, vous avez introduit un incrément angulaire inférieur à 5 degrés dans le paramètre Q247.</p> <p><b>Error correction</b> Pour éviter que la précision de mesure ne soit trop faible, introduire un incrément angulaire (Q247) supérieur à 5 degrés.</p>
<b>280-042C</b>	<p><b>Error message</b> Tableau de points zéros?</p> <p><b>Cause of error</b> Pour usiner un programme CN, vous devez disposer d'un tableau de points zéro. Mais la mémoire CN de la commande ne contient aucun tableau de points zéro. Il est également possible qu'elle contienne plusieurs tableaux mais qu'aucun d'entre eux ne soit activé.</p> <p><b>Error correction</b> Activez le tableau de points zéro en mode de fonctionnement "Exécution de programme en continu".</p>
<b>280-042D</b>	<p><b>Error message</b> Introduire sens Q351 diff. de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle d'usinage, vous n'avez pas défini le mode de fraisage (en avalant/en opposition).</p> <p><b>Error correction</b> Définir le sens de fraisage en avalant = 1 ou en opposition = -1.</p>
<b>280-042E</b>	<p><b>Error message</b> Diminuer profondeur filetage</p> <p><b>Cause of error</b> La profondeur de filetage programmée plus un tiers du pas de vis est supérieure à la profondeur de perçage ou de plongée.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer la profondeur totale de filetage de manière à ce qu'elle soit au moins d'un tiers par le pas de vis inférieure à la profondeur de perçage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-042F</b>	<p><b>Error message</b> Exécuter l'étalonnage</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une mesure avec le cycle 440 sans avoir réalisé préalablement un étalonnage.</p> <p><b>Error correction</b> Exécuter à nouveau le cycle 440 mais avec Q363 = 0 (étalonnage).</p>
<b>280-0430</b>	<p><b>Error message</b> Tolérance dépassée</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs limites inscrites dans le tableau d'outils TOOL.T et dans les colonnes LTOL ou RTOL ont été dépassées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs limites pour l'outil d'étalonnage actif.</p>
<b>280-0431</b>	<p><b>Error message</b> Amorce séquence active</p> <p><b>Cause of error</b> L'amorce de séquence n'est pas autorisée avec la fonction programmée</p> <p><b>Error correction</b> Marquez la fonction programmée avec "passer outre les séquences" et activez cette initialisation. Puis exécutez à nouveau l'amorce de séquence</p>
<b>280-0432</b>	<p><b>Error message</b> ORIENTATION non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> - Votre machine n'est pas équipée de l'orientation de broche - L'orientation broche ne peut pas être exécutée</p> <p><b>Error correction</b> - Consultez le manuel de la machine! - Vérifiez le paramètre-machine mStrobeOrient et introduisez la désignation numérique de la fonction M ou -1 pour l'orientation broche par la CN! Consultez le manuel de la machine!</p>
<b>280-0433</b>	<p><b>Error message</b> 3DROT non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter l'une des fonctions suivantes alors que l'inclinaison du plan d'usinage était active: - initialisation du point de référence - un cycle palpeur 40x pour enregistrer un déport</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver l'inclinaison du plan d'usinage et relancer le programme.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0434</b>	<p data-bbox="501 358 676 387"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 671 427">Activer 3DROT</p> <p data-bbox="501 445 671 474"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 486 1193 546">En mode de fonctionnement Manuel, la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive.</p> <p data-bbox="501 560 691 589"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 600 879 629">Activer 3DROT en mode Manuel.</p>
<b>280-0435</b>	<p data-bbox="501 663 676 692"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 703 794 732">Vérifier signe profondeur!</p> <p data-bbox="501 750 671 779"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 790 1206 882">Le cycle ne peut être exécuté que dans le sens négatif (cycle 204: sens positif) car la donnée de configuration displayDepthErr est sur On.</p> <p data-bbox="501 896 691 925"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 936 1190 1182" style="list-style-type: none"> <li>- Renseigner une valeur de profondeur négative (cycle 204 : positif) pour exécuter le cycle</li> <li>- Régler le paramètre de configuration displayDepthErr sur OFF pour exécuter le cycle dans le sens positif (cycle 204 : sens négatif)</li> <li>- Renseigner une valeur de diamètre négative dans le cycle 240 pour exécuter l'usinage dans le sens négatif de l'axe d'outil.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0436</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Q303 non défini ds cycle mesure!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'un des cycles de mesure 410 à 418, vous n'avez pas défini le paramètre Q303 (transfert de la valeur de mesure) (valeur actuelle = -1). Mais, pour raisons de sécurité, il est nécessaire de sélectionner le transfert de la valeur de mesure pour écrire les résultats des mesures dans un tableau (de points zéro ou de Preset).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le paramètre Q303 (transfert de la valeur de mesure) dans le cycle de mesure à l'origine de l'erreur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Q303=0: Ecrire les valeurs de mesure dans le tableau de points zéro actif en tenant compte du système de coordonnées pièce actif (à activer dans le programme avec le cycle 7!).</li> <li>- Q303=1: Ecrire les valeurs de mesure dans le tableau Preset en tenant compte du système de coordonnées machine (valeurs REF) (à activer dans le programme avec le cycle 247!).</li> <li>- Q303=-1: Le transfert de la valeur de mesure n'est pas défini. Cette valeur est générée automatiquement par la TNC si vous chargez un programme écrit sur une TNC 4xx ou avec une version de logiciel plus ancienne de l'iTNC 530 ou bien encore, lors de la définition du cycle, si vous ignorez avec la touche END la question relative au transfert de la valeur de mesure.</li> </ul>
<b>280-0437</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe d'outil non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez appelé le cycle de palpage 419 avec un axe d'outil non autorisé.</li> <li>- Vous avez appelé la fonction PATTERN DEF en liaison avec un axe d'outil non autorisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- N'appeler le cycle de palpage 419 qu'avec l'axe d'outil X, Y ou Z.</li> <li>- Utiliser la fonction PATTERN DEF uniquement avec l'axe d'outil Z (TOOL CALL Z).</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0438</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeurs calculées incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle de palpage 418, la TNC a calculé une valeur trop élevée. Il est possible que vous ayez défini les quatre trous à palper dans un ordre incorrect.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la suite chronologique du palpage. Consultez le Manuel d'utilisation Cycles palpeurs.</p>
<b>280-0439</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Points de mesure contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans l'un des cycles de palpage 400, 403 ou 420, vous avez défini une combinaison contradictoire de points de mesure et d'axe de mesure.</li> <li>- Le choix des points de mesure dans le cycle 430 donne une division par 0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour axe de mesure = axe principal (Q272=1), définir les paramètres Q264 et Q266 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Pour axe de mesure = axe auxiliaire (Q272=2), définir les paramètres Q263 et Q265 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Pour axe de mesure = axe de palpage (Q272=3), définir les paramètres Q263 et Q265 ou Q264 et Q266 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Choisir les points de mesure de manière à ce qu'ils aient toujours différentes coordonnées dans tous les axes.</li> </ul>
<b>280-043A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hauteur de sécurité incorrecte!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle 20 (DIN/ISO: G120), vous avez introduit une distance de sécurité (Q7) qui est inférieure à la coordonnée de la surface de la pièce (Q5).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez une distance de sécurité (Q7) supérieure à la coordonnée de la surface de la pièce (Q5).</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-043B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode de plongée contradictoire!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La stratégie de plongée définie dans l'un des cycles 251 à 254 est en contradiction avec l'angle de plongée défini pour l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le paramètre Q366 dans l'un des cycles 251 à 254 ou bien l'angle de plongée ANGLE de l'outil actif dans le tableau d'outils.</p> <p>Combinaisons autorisées du paramètre Q366 et de l'angle de plongée ANGLE:</p> <p>Pour plongée perpendiculaire: Q366 = 0 et ANGLE = 90</p> <p>Pour plongée hélicoïdale: Q366 = 1 et ANGLE &gt; 0</p> <p>Si le tableau d'outils est inactif, définir Q366 avec 0 (seule la plongée perpendiculaire est autorisée).</p>
<b>280-043C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle d'usinage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'exécuter un cycle d'usinage en liaison avec le cycle 220 ou 221 alors qu'il ne peut pas être combiné avec ces cycles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les cycles suivants ne peuvent pas être combinés avec les cycles 220 et 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycles des groupes SLI et SLII</li> <li>- Cycles 210 et 211</li> <li>- Cycles 230 et 231</li> <li>- Cycle 254</li> </ul>
<b>280-043D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ligne protégée à l'écriture</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez tenté de modifier ou de supprimer une ligne protégée en écriture dans le tableau de presets.</li> <li>- Vous avez tenté d'inscrire une valeur à la ligne active du tableau de presets.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il n'est pas possible d'écraser le preset actif. Utiliser un autre numéro de preset.</li> <li>- La protection en écriture a été activée par le constructeur de votre machine. Il se peut qu'un point d'origine fixe ait été défini à cette ligne. Si nécessaire, contacter le constructeur de votre machine</li> <li>- Vous avez défini une protection en écriture dans le fichier TNC.SYS. Au besoin, supprimer cette protection en écriture dans ce fichier.</li> <li>- Vous avez tenté de modifier la ligne 0, or celle-ci ne peut pas être modifiée.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-043E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surép. supérieure à profondeur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycles de contour SLII ou cycles de fraisage 25x: Vous avez programmé une surépaisseur en profondeur supérieure à la profondeur de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycles SLII: Vérifiez Q4 dans le cycle 20 (DIN/ISO: G120).</li> <li>- Cycles de fraisage 25x: Vérifier la surépaisseur Q369 et la profondeur Q201.</li> </ul>
<b>280-043F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun angle de pointe défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle de centrage 240, vous avez défini le paramètre Q343 de manière telle qu'il vous faut effectuer un centrage sur un diamètre.</p> <p>Dans un cycle de perçage, vous avez défini le paramètre Q395 de manière telle que la profondeur se réfère au diamètre d'outil.</p> <p>Vous avez programmé un cycle de chanfreinage. Pour cela, l'angle de la pointe de l'outil doit être compris entre 1 et 179. Or aucun angle de pointe n'a été défini pour l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir Q343=0 (centrage à la profondeur indiquée).</li> <li>- Définir Q395=0 (la profondeur se réfère à la pointe de l'outil).</li> <li>- Définir l'angle de la pointe de l'outil dans la colonne T-ANGLE du tableau d'outils TOOL.T.</li> </ul>
<b>280-0440</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La combinaison des paramètres Profondeur (Q201) et Diamètre (Q344) définie dans le cycle 240 Centrage sous Choix profondeur/diamètre (Q343) n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définitions possibles:</p> <p>Q343=1 (introduction diamètre active): Q201 doit être égal à 0 et Q344 doit être différent de 0.</p> <p>Q343=0 (introduction profondeur active): Q201 doit être différent de 0 et Q344 doit être égal à 0.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0441</b>	<p><b>Error message</b> Position de rainure 0 interdite!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter le cycle 254 avec une position de rainure à la valeur 0 (Q367=0) en liaison avec le cycle de motifs de points 221.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser la position de rainure Q367=1, 2 ou 3 si vous désirez exécuter le cycle 254 avec le cycle de motifs de points 221.</p>
<b>280-0442</b>	<p><b>Error message</b> Introduire passe différente de 0.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez défini un cycle d'usinage avec la passe 0.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire une passe autre que 0.</p>
<b>280-0443</b>	<p><b>Error message</b> Commutation Q399 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'activer la poursuite angulaire avec le cycle palpeur 441 alors que cette fonction a été désactivée dans la donnée de configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Dans le tableau palpeurs et dans la colonne TRAC, mettre l'actualisation sur ON et recalibrer ensuite le palpeur.</p>
<b>280-0444</b>	<p><b>Error message</b> Outil non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajoutez l'outil manquant dans le tableau d'outils. - Utilisez un autre outil.</p>
<b>280-0445</b>	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil inderdit</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence TOOL CALL ou TOOL DEF, vous avez essayé de définir un numéro d'outil alors que la configuration du paramètre-machine l'interdit.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser le nom d'outil. - Adapter le paramètre-machine 7483; si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0446</b>	<p><b>Error message</b> Nom d'outil inderdit</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence TOOL CALL ou TOOL DEF, vous avez essayé de définir un nom d'outil alors que la configuration du paramètre-machine l'interdit.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser le numéro d'outil. - Si nécessaire, contacter le constructeur de la machine</p>
<b>280-0447</b>	<p><b>Error message</b> Option de logiciel inactive</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une option de logiciel qui n'est pas validée sur votre TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine ou celui de la commande numérique pour commander cette option de logiciel.</p>
<b>280-0448</b>	<p><b>Error message</b> Restore cinématique impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de restaurer une cinématique qui ne correspond pas à la cinématique active actuelle.</p> <p><b>Error correction</b> Ne restaurer que les cinématiques que vous avez auparavant sauvegardées à partir d'une description cinématique identique.</p>
<b>280-0449</b>	<p><b>Error message</b> Fonction non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une fonction qui est verrouillée sur votre TNC par la gestion Feature Content Level (FCL).</p> <p><b>Error correction</b> Par défaut, les fonctions FCL sont verrouillées lors d'une mise à jour de logiciel. Pour activer ces fonctions pendant une certaine durée afin de réaliser des tests, introduire le code 65535 sans le menu SIK. Vous pouvez activer ces fonctions FCL de manière permanente en commandant un code et en l'introduisant ensuite. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de la machine ou avec celui de la commande numérique.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-044A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Dimensions pièce contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un cycle d'usinage, vous avez défini les dimensions d'une pièce brute qui sont inférieures à celles de la pièce finie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la définition du cycle et corriger les valeurs introduites.</p>
<b>280-044B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Position de mesure non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la mesure de cinématique, on obtient une position de mesure de 0° sur l'un des axes rotatifs. Ceci n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner l'angle initial, l'angle final et, le cas échéant, le nombre de mesures sur tous les axes rotatifs de manière à ne pas obtenir une position de mesure à la position 0°.</p>
<b>280-044C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Accès à cinématique impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande n'a pas pu accéder à la description de cinématique active (lecture ou écriture).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il n'existe aucune description de cinématique valide.</li> <li>- La description de cinématique est protégée à l'écriture.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser la description de cinématique valide.</li> <li>- Annuler la protection à l'écriture de la description de cinématique.</li> </ul>
<b>280-044D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pos. mesure hors domaine course</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini une position de mesure qui est située en dehors du domaine de course des axes rotatifs.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner l'angle initial et/ou l'angle final dans le cycle de manière à ce que la position de mesure se trouve à l'intérieur du domaine de course.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-044E</b>	<p><b>Error message</b> Compensation Preset impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une compensation du point de référence alors que la description de cinématique ne contient pas toutes les entrées nécessaires à cet effet. Vous ne pouvez exécuter la compensation de Preset que si la description de cinématique comporte trois transformations connexes dans le système de coordonnées machine.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le nombre de points de mesure de le cycle de manière à ce que la commande puisse exécuter une compensation de Preset. Si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>280-044F</b>	<p><b>Error message</b> Rayon d'outil trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Dans l'un des cycles 251 à 254, vous avez défini des dimensions trop petites. - Dans l'un des cycles 251 à 254, vous avez défini une surépaisseur latérale trop importante.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser un outil plus petit. - Diminuer la surépaisseur.</p>
<b>280-0450</b>	<p><b>Error message</b> Mode de plongée impossible</p> <p><b>Cause of error</b> In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>
<b>280-0451</b>	<p><b>Error message</b> Angle de plongée mal défini</p> <p><b>Cause of error</b> Pour la stratégie de plongée que vous avez choisie, vous avez défini de manière incorrecte l'angle de plongée (colonne ANGLE dans le tableau d'outils).</p> <p><b>Error correction</b> Définir un angle de plongée supérieur à 0° et inférieur à 90°.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0452</b>	<p><b>Error message</b> Angle d'ouverture non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle, vous avez défini un angle d'ouverture de 0°.</p> <p><b>Error correction</b> Dans la définition du cycle, vous devez définir un angle d'ouverture supérieur à 0°.</p>
<b>280-0453</b>	<p><b>Error message</b> Largeur de rainure trop grande</p> <p><b>Cause of error</b> Pour une rainure circulaire, vous avez défini une largeur de la rainure au moins équivalente à celle du diamètre du cercle gradué.</p> <p><b>Error correction</b> Dans la définition du cycle, introduire une largeur de rainure qui soit inférieure au diamètre du cercle gradué.</p>
<b>280-0454</b>	<p><b>Error message</b> Facteurs échelle inégaux</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté d'appliquer à un déplacement circulaire différents facteurs échelles spécifiques de l'axe.</p> <p><b>Error correction</b> N'appliquez que des facteurs échelle de même valeur à des déplacements circulaires.</p>
<b>280-0455</b>	<p><b>Error message</b> Données d'outils inconsistantes</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez activé un outil dont les données ne correspondent pas au données d'étalonnage du palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Transférez les données d'étalonnage du palpeur vers le tableau d'outils et exécutez un TOOL CALL pour valider les données ainsi modifiées.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0456	<p><b>Error message</b> MOVE impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle KinematicsOpt, vous avez choisi un positionnement des axes rotatifs avec la fonction MOVE, bien que cela soit impossible avec la configuration en cours.</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver la fonctionnalité MOVE: - La hauteur de retrait Q408 doit être supérieur à 0 - Définissez le retrait Q408 à une hauteur suffisante, pour que les mouvements de rotation puissent se faire sans collision.</p>
280-0457	<p><b>Error message</b> Initialis. pt de réf. interdit!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'écrire un point de référence dans le tableau de Presets de palettes, alors que cette fonction est bloquée par paramètre-machine.</p> <p><b>Error correction</b> Initialiser le paramètre-machine MP7275 = 0 pour les axes X, Y, et Z, contacter éventuellement le constructeur de la machine.</p>
280-0458	<p><b>Error message</b> Longueur filet trop courte!</p> <p><b>Cause of error</b> Somme - dépassement + du pas - est supérieure à la longueur du filet.</p> <p><b>Error correction</b> - Augmenter la longueur du filet (dans le cycle 831, la longueur du dépassement est aussi grande que le pas)</p>
280-0459	<p><b>Error message</b> Etat 3D-Rot contradictoire!</p> <p><b>Cause of error</b> L'état 3D-Rot pour les modes MANUEL et AUTOMATIQUE ne correspondent pas l'un avec l'autre.</p> <p><b>Error correction</b> Réglez le même état 3D-Rot dans les modes MANUEL et AUTOMATIQUE (ACTIF/INACTIF).</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-045A</b>	<p><b>Error message</b> Configuration incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration ne sont pas adaptées à cette application.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>280-045B</b>	<p><b>Error message</b> Aucun outil de tournage actif</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil de tournage est nécessaire pour l'exécution de cette fonction.</p> <p><b>Error correction</b> - Changer l'outil de tournage (défini dans la colonne TYP du tableau d'outils).</p>
<b>280-045C</b>	<p><b>Error message</b> Orientation outil inconsistante</p> <p><b>Cause of error</b> L'orientation de l'outil T0 ne correspond pas à l'usinage sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'enregistrement de l'orientation de l'outil de tournage et la sélection (AXIAL / RADIAL) du cycle utilisé.</p>
<b>280-045D</b>	<p><b>Error message</b> Angle impossible!</p> <p><b>Cause of error</b> The entered angle is not possible. A taper angle cannot be 0 or 180 degrees.</p> <p><b>Error correction</b> - Correct the value for the entered angle. - Enter a taper angle between 0 and 180 degree, or between 0 and -180 degrees.</p>
<b>280-045E</b>	<p><b>Error message</b> Rayon cercle trop petit!</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon du cercle inscrit est trop petit. Fraisage de filets: le décalage pour le chanfreinage sur la face frontale est trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> - Contrôler les valeurs dans la séquence cercle - Fraisage de filet: programmer un décalage supérieur à 0 pour le chanfrein sur la face frontale.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-045F</b>	<p><b>Error message</b> Sortie de filet trop courte!</p> <p><b>Cause of error</b> La sortie de filetage est trop courte. La longueur minimale est calculée de la façon suivante : course de dépassement * profondeur du filet / distance de sécurité.</p> <p><b>Error correction</b> – Augmentez la valeur de la course de dépassement.</p>
<b>280-0460</b>	<p><b>Error message</b> Points de mesure contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b> The measured points result in two parallel lines: cannot calculate an intersection. Cannot calculate a straight line from identical measuring points.</p> <p><b>Error correction</b> Choose measuring points so that all the individual points have different coordinates. Two measuring points on a straight line have to have different coordinates.</p>
<b>280-0461</b>	<p><b>Error message</b> Nombre de limites trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> Trop de limites ont été sélectionnées pour le fraisage transversal.</p> <p><b>Error correction</b> Définissez au maximum 3 limites pour le fraisage transversal.</p>
<b>280-0462</b>	<p><b>Error message</b> Stratégie d'usinage impossible avec des limites</p> <p><b>Cause of error</b> Stratégie d'usinage en spirale: le fraisage transversal avec des limites n'est pas possible.</p> <p><b>Error correction</b> Désactivez les limites ou choisissez une autre stratégie d'usinage.</p>
<b>280-0463</b>	<p><b>Error message</b> Sens d'usinage impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Sens d'usinage impossible d'après le facteur de recouvrement.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre sens d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0464</b>	<p><b>Error message</b> Vérifier le pas de filet !</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed thread pitch differs from the thread pitch of the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the value of the thread pitch (PITCH column) in the tool table. If the value of the thread pitch for the active tool is 0, there is no monitoring.</p>
<b>280-0465</b>	<p><b>Error message</b> Calcul de l'angle impossible</p> <p><b>Cause of error</b> The inclination angle cannot be calculated. There is no appropriate tilting axis configured in the kinematic description. The programmed inclination angle lies outside of the tilting axis's traverse range. The indexable insert of the tool has been rotated.</p> <p><b>Error correction</b> Check the programmed angle and the preferred direction. Ensure that no rotation (SPB-INSERT) is entered in the tool table.</p>
<b>280-0466</b>	<p><b>Error message</b> Tournage excentrique impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Control is not configured for eccentric turning. A coupling function is already active through the machine manufacturer.</p> <p><b>Error correction</b> The machine manual provides further information. Check the entry in the configuration datum eccLimSpeed-Factor.</p>
<b>280-0467</b>	<p><b>Error message</b> Aucun outil de fraisage n'est actif.</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil actif n'est pas défini comme outil de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le contenu de la colonne TYP. dans le tableau d'outils Cycle 880 : la fraise mère doit être définie comme outil de fraisage. Cycle 292 : sans l'option 50, un outil de tournage doit également être défini comme outil de fraisage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0468</b>	<p><b>Error message</b> Longueur du tranchant insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b> Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.</p>
<b>280-0469</b>	<p><b>Error message</b> Définition de la roue crantée incohérente ou incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> Le module, le nombre de dents et le diamètre du cercle de tête sont incohérents ou incomplets.</p> <p><b>Error correction</b> Entrez une valeur différente de 0 pour au moins 2 des 3 paramètres, Module/Nombre de dents/Diamètre du cercle de tête. Vérifiez le module, le nombre de dents et le diamètre du cercle de tête, car les valeurs se contredisent.</p>
<b>280-046A</b>	<p><b>Error message</b> Aucune surépaisseur de finition indiquée</p> <p><b>Cause of error</b> Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
<b>280-046B</b>	<p><b>Error message</b> Ligne inexistante dans le tableau</p> <p><b>Cause of error</b> L'action programmée ne peut pas être exécutée, car la ligne de tableau indiquée n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez votre programme CN graphiquement. Créez la ligne indiquée dans votre tableau de points d'origine ou de points zéro.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-046C</b>	<p><b>Error message</b> Palpage impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun palpeur d'outil ne se trouve dans la broche. Aucun sens ni aucune course ne sont définis pour la procédure de palpage.</p> <p><b>Error correction</b> Insérez un palpeur dans la broche. Sélectionnez par softkey le sens de palpage de votre choix.</p>
<b>280-046D</b>	<p><b>Error message</b> Fonction de couplage impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible d'exécuter la fonction de couplage demandée.</p> <p><b>Error correction</b> Une fonction de couplage a déjà été activée par le fabricant de la machine. L'alignement cinématique de l'axe à coupler n'est pas supporté. Se reporter au manuel de la machine.</p>
<b>280-046E</b>	<p><b>Error message</b> Ce cycle d'usinage n'est pas pris en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b> Cette CN ne supporte pas le cycle d'usinage programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Cycle 290 Tournage interpolé: - Adapter le programme CN - Utiliser le cycle 291 ou 292</p>
<b>280-046F</b>	<p><b>Error message</b> Ce cycle palpeur n'est pas pris en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle palpeur programmé n'est pas pris en charge par ce logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b> Alternative au cycle 441 Palpage rapide : Affectez une ligne du tableau de palpeurs à un index d'outil avec les propriétés de votre choix.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0470</b>	<p><b>Error message</b> Programme CN interrompu</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme CN a été interrompu par une action de l'opérateur.</p> <p><b>Error correction</b> Au besoin, vérifiez les données dans votre programme CN. Lors d'une interruption du programme CN, poursuivez avec Start CN.</p>
<b>280-0471</b>	<p><b>Error message</b> Données du palpeur incomplètes</p> <p><b>Cause of error</b> Les données du palpeur sont incomplètes ou erronées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les entrées du tableau de palpeurs (colonne TYPE).</p>
<b>280-0472</b>	<p><b>Error message</b> Fonction LAC indisponible</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction LAC n'est pas configurée pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si l'axe concerné est disponible (CfgChannelAxis--&gt;progAxis). Vérifiez si la fonction LAC est activée pour l'axe concerné (CfgControllerComp--&gt;enhancedComp). Contactez le constructeur de votre machine.</p>
<b>280-0473</b>	<p><b>Error message</b> Valeur trop élevée pour l'arrondi ou le chanfrein !</p> <p><b>Cause of error</b> Paramètre Q220 : le rayon de l'arrondi ou du chanfrein est trop grand.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la valeur entrée au paramètre Q220 et corrigez-la au besoin.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0474</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'angle de l'axe diffère de l'angle d'inclinaison.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>
<b>280-0475</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hauteur de caractère non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur de transfert est 0 pour les paramètres Q513 (Hauteur de caractère) et Q574 (Longueur de texte).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définir la hauteur de caractère de votre choix au paramètre Q513. Définir la longueur de texte maximale autorisée au paramètre Q574. Entrer la valeur 0 au paramètre Q513 (hauteur de caractère) si vous souhaitez mettre la gravure à l'échelle de la valeur définie au paramètre Q574 (longueur de texte).</p>
<b>280-0476</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hauteur de caractère trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec la hauteur de caractère définie à Q513, la gravure programmée donne un texte plus long que la longueur de texte définie à Q574.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réduire la valeur de Q513 (hauteur de caractère) de manière à ce que la gravure ne dépasse pas la longueur de texte définie à Q574. Définir une valeur supérieure ou égale à 0 au paramètre Q574 pour pouvoir obtenir une gravure plus longue. Entrer la valeur 0 au paramètre Q513 (hauteur de caractère) si vous souhaitez mettre la gravure à l'échelle de la longueur de texte définie au paramètre Q574.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0477</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de tolérance : reprise d'usinage de la pièce</p> <p><b>Cause of error</b> La cote palpée sur la pièce se trouve en dehors de la tolérance définie. La quantité de matière enlevée est insuffisante. L'usinage de la pièce peut-être repris.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0478</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de tolérance : pièce rebutée</p> <p><b>Cause of error</b> La cote palpée sur la pièce se trouve en dehors de la tolérance définie. La quantité de matière enlevée est trop importante. La pièce est rebutée.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0479</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de définition de la cote</p> <p><b>Cause of error</b> La définition d'une cote ou d'une valeur de tolérance ne peut pas être interprétée.</p> <p><b>Error correction</b> Tenir compte des règles de définition d'une cote, ou d'une valeur de tolérance.</p>
<b>280-047A</b>	<p><b>Error message</b> Entrée non autorisée dans le tableau de compensation</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Adapt the configuration or the contents of the compensation table.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-047B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformation impossible.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toutes les transformations entre le système de coordonnées du plan d'usinage et le système de coordonnées de base ne sont pas autorisées pour la fonction exécutée. Les rotations entre le tranchant de l'outil et la broche de l'outil, par exemple dans le porte-outil, ne sont pas autorisées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimez la rotation de base et la mise en miroir entre le système de coordonnées du plan d'usinage et le système de coordonnées de base.</p> <p>Vérifiez les rotations entre le tranchant de l'outil et la broche de l'outil.</p>
<b>280-047C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La broche de l'outil est mal configurée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration de la broche d'outil comporte une erreur</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adressez-vous au constructeur de la machine.</p> <p>Vérifiez si la broche apparaît dans la liste de CfgAxes/spindleIndices.</p> <p>Vérifiez les attributs progKind et dir dans CfgProgAxis.</p>
<b>280-047D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Offset de la broche de tournage inconnue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'est pas possible de tenir compte d'un offset activé pour la broche rotative en mode Fraisage pour le couplage requis par le tournage excentrique.</p> <p>Un offset peut être défini par le point de référence de la pièce, de la palette ou du PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si vous pouvez vous assurer qu'aucun offset n'est nécessaire, vous pouvez poursuivre l'usinage.</p> <p>Pour pouvoir tenir compte de l'offset, la configuration doit être modifiée. Contactez le constructeur de votre machine.</p> <p>La broche rotative doit être présente comme axe en mode Tournage dans les axes programmables (CfgChannelAxes/progAxes ou CfgKinSimpleModel/progAxes).</p> <p>Cet axe rotatif doit faire référence à la broche active du canal (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-047E</b>	<p><b>Error message</b> Configurations globales de programme actives</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction sélectionnée n'est pas possible avec les configurations globales de programme actives.</p> <p><b>Error correction</b> Désactivez les configurations globales de programme pour exécuter la fonction sélectionnée.</p>
<b>280-047F</b>	<p><b>Error message</b> Configuration des macros OEM incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Une seule des deux macros a été configurée pour le tournage interpolé.</p> <p><b>Error correction</b> Contactez le constructeur de votre machine. Configurez la macro sous CfgSystemCycle OEM_INTERP-TURN_ON et OEM_INTERPTURN_OFF ou n'utilisez aucune des deux macros.</p>
<b>280-0480</b>	<p><b>Error message</b> Combinaison des surépaisseurs programmées impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La combinaison de la surépaisseur programmée n'est pas possible.</p> <p><b>Error correction</b> Définissez soit une surépaisseur équidistante, soit une surépaisseur longitudinale et transversale.</p>
<b>280-0481</b>	<p><b>Error message</b> Valeur de mesure non acquise</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune valeur de mesure n'a été acquise dans le cadre d'une fonction de palpée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez si une procédure de palpée a été exécutée. L'analyse ne peut être effectuée que si une procédure de palpée a été exécutée avec succès.</p>
<b>280-0482</b>	<p><b>Error message</b> Vérifier la surveillance de tolérance</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'est pas possible de respecter correctement la tolérance en raison d'un plan d'usinage incohérent.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez le résultat de mesure ou corrigez les paramètres d'inclinaison du plan d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0483</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Perçage plus petit que la bille de palpation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le diamètre de la bille de palpation est supérieur à celui du perçage à mesurer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez une plus petite bille de palpation pour mesurer ce trou.</p>
<b>280-0484</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de définir le point d'origine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'est pas possible d'écrire un point d'origine correct en raison d'un plan d'usinage incohérent.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez les paramètres d'inclinaison du plan d'usinage. Cette surveillance est activée en raison du paramètre machine CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Au besoin, contactez le constructeur de votre machine.</p>
<b>280-0485</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'aligner un plateau circulaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun plateau circulaire adapté n'est disponible dans la cinématique de la machine. L'axe du plateau circulaire n'est pas perpendiculaire au système de coordonnées de la pièce actuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Assurez-vous qu'un axe de plateau circulaire est disponible pour vous permettre d'aligner la pièce. Au besoin, assurez-vous qu'une rotation de base 3D n'empêche pas un alignement pertinent.</p>
<b>280-0486</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'aligner des axes rotatifs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'alignement des axes rotatifs dans un plan déterminé n'est supporté que si la rotation de base est elle aussi prise en compte. L'alignement d'un plateau circulaire n'est pas supporté si l'angle déterminé doit en même temps être utilisé comme rotation de base.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs des paramètres de programmation Q1121 et Q1126.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0487</b>	<p><b>Error message</b> Passe à la longueur du tranchant limitée.</p> <p><b>Cause of error</b> Si une longueur de tranchant est indiquée dans la colonne LCUTS de TOOL.T, la TNC limite la passe à cette valeur.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la valeur de la longueur d'outil (LCUTS dans TOOL.T) et la passe programmée. Entrez la valeur 0 comme longueur de tranchant pour désactiver cette surveillance.</p>
<b>280-0488</b>	<p><b>Error message</b> Profondeur d'usinage définie à 0</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune opération d'usinage n'est effectuée, car la profondeur d'usinage a été programmée avec la valeur zéro.</p> <p><b>Error correction</b> Programmez la profondeur d'usinage avec une valeur différente de zéro.</p>
<b>280-0489</b>	<p><b>Error message</b> Type d'outil adapté</p> <p><b>Cause of error</b> Le type d'outil défini dans la colonne TYP du tableau d'outils ne convient pas pour cet usinage.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le contenu du tableau d'outils et le corriger</p>
<b>280-048A</b>	<p><b>Error message</b> Surépaisseur de finition non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun usinage n'a lieu car aucune surépaisseur latérale, ni aucune surépaisseur en profondeur n'ont été définies pour la finition programmée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs définies aux paramètres qui concernent les surépaisseurs de finition et la stratégie d'usinage, et les corriger au besoin.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-048B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'écrire le point zéro machine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur du point zéro machine (MP_refPos) ne peut pas être modifiée. La valeur de modification nécessaire est supérieure à celle du paramètre MP_maxModification/5 ou MP_positionDiffRef/5.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si vous restaurez cette séquence de données, il se peut que la cinématique active de la machine soit imprécise. Vérifiez les valeurs et procédez manuellement aux adaptations nécessaires. Au besoin, informez le constructeur de votre machine.</p>
<b>280-048C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de déterminer la broche pour la synchronisation</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCL-GEAR_PRE.</li> <li>- Contact your machine tool builder.</li> </ul>
<b>280-048D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cette fonction n'est pas possible dans le mode de fonctionnement actif.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction programmée n'est pas possible dans le mode de fonctionnement actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Activez par exemple avec FUNCTION MODE MILL ou FUNCTION MODE TURN le mode de fonctionnement prévu pour la fonction programmée.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-048E</b>	<p><b>Error message</b> Surépaisseur définie trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> La surépaisseur programmée est supérieure à la profondeur d'usinage globale. Sur un engrenage, la profondeur d'usinage correspond à la hauteur de la dent : hauteur de la dent = 2 * module + jeu du bout de la dent</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la valeur de la surépaisseur programmée.</p>
<b>280-048F</b>	<p><b>Error message</b> Nombre de dents non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre de tranchants n'est pas défini pour l'outil actif. Le nombre de tranchants doit être indiqué pour l'usinage programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Définissez le nombre de tranchants dans la colonne CUT du tableau d'outils.</p>
<b>280-0490</b>	<p><b>Error message</b> La profondeur d'usinage ne croît pas de manière monotone</p> <p><b>Cause of error</b> Une profondeur d'usinage calculée ne croît pas de manière monotone. Sur la base des données programmées, on obtient une profondeur d'usinage qui a déjà été dépassée lors d'une passe précédente.</p> <p><b>Error correction</b> Réduisez la première passe ou réduisez le nombre de passes. La dernière passe doit être plus petite que la première. Vérifiez les données suivantes : - Première passe Q586 - Dernière passe Q587 - Nombre de passes Q584</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0491	<p><b>Error message</b></p> <p>La passe ne diminue pas de manière monotone</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une passe calculée ne décroît pas de manière strictement monotone. Sur la base des données programmées, on obtient au moins une passe supérieure ou égale à la passe précédente.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Augmentez le nombre de passes ou augmentez la valeur de la première passe. Réduisez la valeur de la dernière passe. La dernière passe doit être plus petite que la première. Vérifiez les données suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Première passe Q586</li> <li>- Dernière passe Q587</li> <li>- Nombre de passes Q584</li> </ul>
280-0492	<p><b>Error message</b></p> <p>Le rayon d'outil n'est pas défini correctement.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.</p>
280-0493	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode de retrait à la hauteur de sécurité impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le mode programmé pour le retrait à la hauteur de sécurité est ignoré lors d'un pré-positionnement manuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Lorsque vous procédez au pré-positionnement manuel par rapport à l'objet à palper, assurez-vous que ce mouvement peut être effectué sans risque de collision.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0494</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La définition de la roue dentée est incorrecte.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La définition de la géométrie du crantage est incomplète ou contradictoire.</p> <p>Le module et le nombre de dents sont impérativement requis dans la définition du crantage selon la norme DIN 3990.</p> <p>Le diamètre du cercle de tête et la hauteur des dents sont des données optionnelles.</p> <p>Le diamètre du cercle de tête doit être supérieur au diamètre du cercle de pied.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Renseignez le module et le nombre de dents.</p> <p>En cas d'écarts par rapport à la norme DIN 3990, vous avez la possibilité de définir le diamètre du cercle de tête et la hauteur des dents.</p> <p>Vérifiez ce que vous avez défini pour le diamètre du cercle de tête et la hauteur des dents.</p>
<b>280-0495</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'objet palpé inclut des types de déf. des cotes différents.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il y a un objet de palpé pour lequel vous n'avez pas utilisé le même type de définition de cotes pour toutes les coordonnées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Type de prépositionnement manuel : le caractère '?' placé au début d'une définition de cotes permet de définir un prépositionnement manuel.</li> <li>- Type de définition de la position effective : le caractère '@' placé à la suite de la position nominale permet d'introduire la définition d'une position effective.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le même type de définition des cotes doit être programmé sur l'axe principal, sur l'axe auxiliaire et sur l'axe d'outil d'un objet palpé.</p> <p>Corrigez l'erreur de définition des cotes.</p>
<b>280-0496</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les cotes définies contiennent des signes non autorisés.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une définition de cotes contient des caractères non autorisés.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il y a plus d'une virgule par valeur.</li> <li>- Il y a d'autres caractères après une définition de cotes.</li> <li>- Des caractères non autorisés ont été utilisés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la définition de cotes.</p> <p>Exemple de cote à tolérance libre : "20-0.01+0.02"</p> <p>Exemple pour ISO 286 : "20H7"</p> <p>Exemple de tolérance générale selon ISO 2768 : "20m"</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-0497</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La valeur effective est erronée dans la définition des cotes.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une définition de cote contient une valeur effective incorrecte :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il manque le signe séparateur d'introduction '@'.</li> <li>- Il manque la définition d'une valeur après le signe de séparation '@'.</li> </ul> <p>Il n'est pas possible d'utiliser le paramètre Q indiqué après le signe de séparation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la définition de la valeur effective.</p> <p>Vous ne pouvez utiliser que Q1900-Q1999 pour transférer des valeurs de variables.</p>
<b>280-0498</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Point de départ du perçage trop profond</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point de départ Q379 défini pour un perçage est supérieur ou égal à la valeur de la profondeur totale de perçage Q201.</p> <p>La profondeur de temporisation Q435 est inférieure à ou égale au point de départ Q379.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définissez le point de départ dans la limite de la profondeur de perçage.</p> <p>Définissez la profondeur de temporisation à une valeur qui est supérieure au point de départ et inférieure à la profondeur d'usinage.</p>
<b>280-0499</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Dimension def.: Nominal value missing for manual pre-positioning</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Define a nominal value for at least one direction.</p> <p>You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process.</p> <p>For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-049A</b>	<p><b>Error message</b> Aucun outil frère n'est disponible.</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil programmé est verrouillé ou le temps imparti a expiré et aucun outil frère n'est disponible.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les colonnes TL, RT, CUR_TIME et TIME2 de l'outil programmé. Si vous avez programmé un numéro d'outil, alors l'outil frère sera défini dans la colonne RT. Si vous utilisez un nom d'outil, alors vous devrez définir le même nom d'outil comme outil frère.</p>
<b>280-049B</b>	<p><b>Error message</b> La macro OEM n'est pas définie.</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune macro n'est configurée pour ce cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Dans CfgSystemCycle, créer une clé avec le nom OEM_MACHSTAT_MEAS et configurer une macro - Contacter le constructeur de la machine</p>
<b>280-049C</b>	<p><b>Error message</b> Mesure impossible avec l'axe auxiliaire</p> <p><b>Cause of error</b> An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes).</p> <p><b>Error correction</b> - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder</p>
<b>280-049D</b>	<p><b>Error message</b> Position de départ impossible avec l'axe modulo</p> <p><b>Cause of error</b> The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis.</p> <p><b>Error correction</b> - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-049E</b>	<p><b>Error message</b> Fonction possible seulement si la porte est fermée</p> <p><b>Cause of error</b> The function you selected can be executed only if the guard doors are closed.</p> <p><b>Error correction</b> Close the guard doors.</p>
<b>280-049F</b>	<p><b>Error message</b> Dépassement du nombre de séquences de données possibles</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.</p>
<b>280-04A0</b>	<p><b>Error message</b> Plan d'usinage incohérent à cause de l'angle des axes (rot. base)</p> <p><b>Cause of error</b> Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene. Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen.</p> <p><b>Error correction</b> Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
<b>280-04A1</b>	<p><b>Error message</b> Le paramètre de transfert contient une valeur non autorisée.</p> <p><b>Cause of error</b> A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04A2</b>	<p><b>Error message</b> Valeur RCUTS définie pour la largeur de la dent trop élevée.</p> <p><b>Cause of error</b> The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p><b>Error correction</b> For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>
<b>280-04A3</b>	<p><b>Error message</b> Longueur utile de l'outil LU trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.</p>
<b>280-04A4</b>	<p><b>Error message</b> Le chanfrein défini est trop grand.</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed chamfer is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.</p>
<b>280-04A5</b>	<p><b>Error message</b> Le coin du chanfrein ne peut pas être réalisé avec l'outil actif.</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04A6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les surépaisseurs ne définissent pas un enlèvement de matière.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).</p>
<b>280-04A7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Angle de broche non univoque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté d'orienter la broche de l'outil alors que la position relative entre le système de coordonnées de programmation et celui de l'outil empêche toute définition univoque de l'angle de broche. L'excentrement défini pour le palpeur (CAL_OF1 et CAL_OF2) ne peut pas être correctement pris en compte lors d'une procédure de palpation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Évitez de procéder à une orientation de la broche dans les conditions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Etat des transformations et positionnement des axes inclinés</li> <li>- Mode Tournage activé</li> </ul> <p>Palpage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Orientez mécaniquement le palpeur avec précision et ne définissez pas de valeur d'excentrement (CAL_OF1 et CAL_OF2).</li> </ul>
<b>280-04A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne du logiciel : commande erronée ou défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur interne au logiciel est survenue. Une commande inattendue ou erronée a été reçue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04A9</b>	<p><b>Error message</b> Procédure de palpage impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La procédure de palpage demandée ne peut pas être exécutée avec l'outil activé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si l'outil actif est un palpeur. Si l'outil n'est pas un palpeur, vous pouvez utiliser les coordonnées actuelles avec la touche de validation de la position.</p>
<b>280-04AA</b>	<p><b>Error message</b> Type d'objet à palper impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Dans ce cas, il n'est pas possible de palper le type d'objet sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre objet à palper. Informez le service après-vente.</p>
<b>280-04AB</b>	<p><b>Error message</b> Valeur saisie non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> One of the input values is not in the valid range.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the input values.</p>
<b>280-04AC</b>	<p><b>Error message</b> Aucune donnée à traiter disponible</p> <p><b>Cause of error</b> No data found to be processed.</p> <p><b>Error correction</b> Select the rows with the data you want to process. Enter nominal values for the processing.</p>
<b>280-04AD</b>	<p><b>Error message</b> Impossible de répéter l'objet à palper</p> <p><b>Cause of error</b> 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.</p> <p><b>Error correction</b> If necessary, re-probe all objects to be probed with the probing function.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04AE</b>	<p><b>Error message</b> Délimitation de l'îlot manquante</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of an island, the associated boundary is missing.</p> <p><b>Error correction</b> Use Cycles 1281 or 1282 to define a boundary geometry for an island (Q650=1).</p>
<b>280-04AF</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'exécuter le traitement</p> <p><b>Cause of error</b> 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.</p> <p><b>Error correction</b> Change the information selected. Use a different processing method.</p>
<b>280-04B0</b>	<p><b>Error message</b> Rotation du système de coordonnées de l'outil non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> An impermissible rotation of the tool coordinate system is in effect. This rotation can result in an improper motion during lift-off.</p> <p><b>Error correction</b> Reset this rotation, for example with Cycle 801. Contact your machine tool builder.</p>
<b>280-04B1</b>	<p><b>Error message</b> NC Start was ignored</p> <p><b>Cause of error</b> NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04B2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de calculer le cercle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun cercle n'a pu être calculé à partir des points indiqués. Le nombre de points ou la distance entre les points est insuffisant(e).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le nombre de points et leur position pour le calcul du cercle.</p>
<b>280-04B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Palpage d'une extrusion impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une extrusion impossible à palper a été définie comme objet de palpage.</p> <p>Il n'est pas possible de combiner une extrusion avec un prépositionnement manuel qui aura été programmé avec un '?' dans la définition des positions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs que vous avez indiquées dans le cycle 1493.</p> <p>Vérifiez la définition de la position de l'objet de palpage.</p>
<b>280-04B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La position nominale est incorrectement définie.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une position nominale n'a pas été définie ou se trouve limitée par une valeur de tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Entrez une position nominale pour tous les sens de coordonnées.</p> <p>Indiquez une tolérance le long de la normale à la surface plutôt que d'après la position nominale.</p>
<b>280-04B5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Comp. de retrait impossible pour l'usinage en passes successives</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'usinage en plongées successives n'est possible que si le retrait s'effectue en ligne droite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le cas échéant, adaptez les paramètres de programmation Q462 Type de retrait et Q562 Usinage en plongées successives.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-04B6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La rotation de base est supprimée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une rotation de base est active au point d'origine actif. Le cycle de palpation appelé requiert la suppression de cette rotation de base pour fonctionner correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les valeurs que vous avez définies. Supprimez ce message et actionnez START CN pour supprimer la rotation de base et poursuivre avec le cycle de palpation. Ou exécutez un arrêt interne pour interrompre le cycle de palpation, puis vérifiez les valeurs que vous avez définies.</p>
<b>280-04B7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Repeat last measurement?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La dernière mesure n'a pas pu être exécutée correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tenir compte des messages précédents concernant la dernière mesure. Vous avez la possibilité d'acquiescer ces messages et de répéter la dernière mesure avec START CN.</p>
<b>280-04B8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Continue with next measurement?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cette mesure ne peut pas être exécutée correctement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tenir compte des messages précédents concernant la mesure. Vérifiez la configuration de cette mesure. Vous pouvez acquiescer ces messages et passer à la mesure suivante avec START CN.</p>
<b>280-04B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier indiqué n'a pas pu être trouvé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Assurez-vous que le fichier indiqué existe et que le chemin indiqué est correct.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La prof. totale de la passe est sup. à la hauteur de la dent.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La somme des passes définies ne coïncide pas avec la hauteur de la dent.</p> <p>La valeur équivalant à deux fois la hauteur de la dent est obtenue à partir de l'écart entre le diamètre de tête et le diamètre de pied.</p> <p>Si la passe globale est supérieure à la hauteur de la dent, alors l'usinage ne sera pas exécuté.</p> <p>Si la passe globale est inférieure à la hauteur de dent, alors l'usinage pourra tout de même être exécuté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le résultat de la somme de toutes les passes dans la colonne INFEED, et corrigez-la au besoin.</p>
<b>280-04BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La prof. totale de la passe est inf. à la hauteur de la dent.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La somme des passes définies ne coïncide pas avec la hauteur de la dent.</p> <p>La valeur équivalant à deux fois la hauteur de la dent est obtenue à partir de l'écart entre le diamètre de tête et le diamètre de pied.</p> <p>Si la passe globale est supérieure à la hauteur de la dent, alors l'usinage ne sera pas exécuté.</p> <p>Si la passe globale est inférieure à la hauteur de dent, alors l'usinage pourra tout de même être exécuté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le résultat de la somme de toutes les passes dans la colonne INFEED, et corrigez-la au besoin.</p>
<b>280-04BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fichier ne peut pas être ouvert.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier indiqué dans le cycle n'a pas pu être ouvert.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si le fichier est disponible, si le chemin indiqué est correct et si le format de fichier est lisible.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04BF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>#État des transformations pour le tournage simultané incorrect.</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <p>Activate TCPM before calling the cycle.</p> <p>Check your corrections in the WPL-CS, such as: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>
<b>280-04C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de modification du pt d'origine une fois les objets palpés.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The modifications to the preset are not possible.</p> <p>Modifications to the preset are only possible as long as no object has been probed yet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Discard objects that have already been probed by ending the manually selected probing function.</p> <p>Then you can make the changes to the preset.</p>
<b>280-04C1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La tolérance n'est pas cohérente avec le sens de palpage.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le résultat d'un mouvement de palpage se trouve en dehors de la tolérance et le sens du mouvement de palpage est incohérent avec la tolérance définie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les tolérances programmées par rapport au sens de palpage défini et par rapport au sens d'extrusion.</p>
<b>280-04C2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Offset du point d'origine de la palette non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'alignement d'une pièce avec un offset au niveau du point d'origine actif de la palette n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour l'alignement des pièces, utilisez des points d'origine avec des angles dans l'espace plutôt que des offsets.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-04C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Configurations globales de programmes actives</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'est pas possible de configurer une pièce si la fonction Configurations globales de programmes est activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver la fonction Configurations globales de programmes pour exécuter la fonction sélectionnée</p>
280-04C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Configurations globales de programmes actives</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fait d'activer la fonction Configurations globales de programmes risque de fausser les résultats de mesure.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Il est recommandé de désactiver la fonction Configurations globales de programmes avant d'utiliser la fonction.</p>
280-04C5	<p><b>Error message</b></p> <p>Ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode Contrôle.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'état actuel de la machine, ce cycle ne peut être exécuté qu'en mode Contrôle.</p> <p>Pour les autres modes, l'option logicielle correspondante manque ou la configuration de la machine n'a pas été adaptée en conséquence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour pouvoir utiliser d'autres modes, contactez le constructeur de la machine.</p>
280-04C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Le porte-outil ne peut pas être surveillé correctement.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le porte-outil défini dans la colonne "KINEMATIC" ne peut pas être pris en compte dans la configuration actuelle, car la broche de l'outil est configurée comme broche et l'outil de tournage sera inversé dans le cycle 800 (Q498=1). Cela peut influencer le calcul du contour de cycles de tournage et le contrôle anticollision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez en précisément les effets et modifiez au besoin vos conditions.</p> <p>Au besoin, vous pouvez ajouter un nouvel index à votre outil de tournage, dans le gestionnaire d'outils.</p> <p>Dans cet index, vous définissez votre outil de tournage dans une position tournée de 180°, pour pouvoir utiliser Q498=0 dans le cycle 800.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04C8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La fonction de palpage ne supporte pas ce type de stylet.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans la colonne STYLUS du tableau de palpeurs, le type de stylet indiqué n'est pas supporté par la fonction de palpage sélectionnée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez le type de stylet indiqué. Utilisez une fonction de palpage qui supporte le type de stylet indiqué.</p>
<b>280-04C9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rainure plus petite que la bille de palpage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le diamètre de la bille de palpage est supérieur à la largeur de la rainure à mesurer. Pour le STYLET TYPE L, le diamètre de la bille de palpage, plus l'excentrement, est supérieur à la largeur de la rainure à mesurer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utilisez une bille de palpage plus petite pour mesurer cette rainure. Avec le STYLET TYPE L, utilisez un excentrement plus petit pour mesurer cette rainure.</p>
<b>280-04CA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition du point 0 machine avec angle d'attaque différent de 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Quand le cycle 451 est exécuté avec le mode Q406=3, le point zéro machine est corrigé dans le cas d'un axe rotatif. Toutefois, l'angle d'attaque programmé dans le cycle (Q413, Q417, Q421) diffère du point zéro machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si vous ne définissez pas le point zéro machine d'un axe rotatif à sa position initiale, le résultat risque d'être défavorable. Contrôlez les données introduites dans le cycle et modifiez si nécessaire les valeurs de Q413, Q417 ou Q421 en les mettant à 0.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04CB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le potentiomètre est actif pour un stylet de type L !</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Suite aux données entrées au paramètre machine CfgProbes/overrideForMeasure, le potentiomètre d'avance agit pendant les opérations de palpéage. Vous obtiendrez une précision maximale en appliquant la même vitesse pendant l'étalonnage et le palpéage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Notez que le potentiomètre d'avance doit toujours être à 100% (si possible) lorsque vous palpez avec un stylet de type L.</p> <p>Contactez le constructeur de votre machine pour configurer le paramètre machine CfgProbes/overrideForMeasure.</p>
<b>280-04CC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Actualisation de la broche impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un palpeur avec un stylet de type L nécessite un suivi de la broche (TRACK=ON)</p> <p>La machine ne supporte pas l'orientation de la broche dans son état actuel.</p> <p>Le suivi de la broche n'est pas défini pour le palpeur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la donnée entrée dans la colonne TRACK du tableau de palpeurs.</p> <p>Utilisez au besoin le palpeur uniquement en mode Fraisage.</p> <p>Veuillez contacter le constructeur de votre machine afin de configurer le paramètre machine mStrobePos pour la broche active.</p>
<b>280-04CD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Antastpunkt nicht erreicht</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point de palpéage défini n'a pas pu être atteint.</p> <p>Le programme n'est pas interrompu car le message d'erreur correspondant a été inhibé par le paramètre Q371 dans le cycle 441.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour pouvoir poursuivre correctement votre usinage, évaluez l'état du cycle de palpéage dans le programme CN à l'aide du paramètre Q183.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-04CE</b>	<p><b>Error message</b>            Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p><b>Cause of error</b>            Vous avez essayé de lancer un cycle de palpation alors que la tige de palpation est encore déviée.</p> <p><b>Error correction</b>            Augmenter la course de retrait</p>
<b>280-04CF</b>	<p><b>Error message</b>            Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p><b>Cause of error</b>            Es ist kein Bezugspunkt aktiv.            Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttafel übergeben.</p> <p><b>Error correction</b>            Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>
<b>280-05DC</b>	<p><b>Error message</b>            Erreur gestion de palettes</p> <p><b>Cause of error</b>            Erreur commande interne.</p> <p><b>Error correction</b>            Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>280-05DD</b>	<p><b>Error message</b>            Erreur tableau d'emplacements</p> <p><b>Cause of error</b>            Tableau d'emplacements erroné:            - Les emplacements ou les outils existent en double.            - Aucune valeur n'est inscrite dans la colonne T pour l'emplacement de la broche.            - L'outil situé dans la broche n'existe pas dans le tableau d'outils.            - Le symbole TOOL_P n'indique aucun tableau d'emplacements ou bien n'est pas initialisé.            - Le tableau d'emplacements n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b>            - Corriger le tableau d'emplacements.            - Inscrire une valeur dans la colonne T pour l'emplacement de la broche.            - L'outil situé dans la broche n'existe pas dans le tableau d'outils.            - Le symbole TOOL_P n'indique aucun tableau d'emplacements ou bien n'est pas initialisé.            - Le tableau d'emplacements n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-05DE</b>	<p><b>Error message</b> Fixation non activée</p> <p><b>Cause of error</b> Changeur de palettes: Le programme CN lancé appartient à une fixation qui ne se trouve pas sur le poste d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b> Activez la fixation correcte.</p>
<b>280-05DF</b>	<p><b>Error message</b> Changer d'abord de palette</p> <p><b>Cause of error</b> Changement de palette: Le programme CN lancé fait partie d'une autre palette.</p> <p><b>Error correction</b> Changez contre la bonne palette.</p>
<b>280-05E0</b>	<p><b>Error message</b> Ligne palette bloquée!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une ligne de palette verrouillée.</p> <p><b>Error correction</b> Pour exécuter la ligne, la débloquer ou continuer avec la ligne suivante. Si nécessaire, consulter le manuel de votre machine.</p>
<b>280-05E1</b>	<p><b>Error message</b> Tableau de points zéro manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez sélectionné un tableau de points zéro qui n'existe pas dans la mémoire CN de la commande numérique.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un tableau de points zéro déjà existant ou bien créez le tableau désiré.</p>
<b>280-05E2</b>	<p><b>Error message</b> Palpeur non défini</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez appelé un palpeur de mesure qui n'est pas défini dans le tableau des palpeurs. - Le palpeur de mesure n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b> - Compléter le tableau des palpeurs de mesure en y ajoutant le palpeur manquant. - Créer un tableau de palpeurs ou supprimer la protection à l'écriture.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-05E3</b>	<p><b>Error message</b> Données d'outil erronées</p> <p><b>Cause of error</b> Données d'outils incorrectes:  - L'outil existe en double.  - Le symbole TOOL n'indique aucun tableau d'outils ou bien n'est pas initialisé.  - Le tableau d'outils n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.  - Le tableau d'outils est verrouillé en raison du mode de fonctionnement Test de programme ou Programmation.</p> <p><b>Error correction</b>  - Corriger le tableau d'outils.  - Réaffecter le symbole TOOL ou bien créer un tableau d'outils équivalent.  - Créer un tableau d'outils ou supprimer la protection à l'écriture.  - Quitter le mode de fonctionnement Test de programme ou Programmation.</p>
<b>280-05E4</b>	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil 0 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Une définition d'outil portant le numéro "0" n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>280-05E5</b>	<p><b>Error message</b> Outil non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b>  - Ajoutez l'outil manquant dans le tableau d'outils.  - Utilisez un autre outil.</p>
<b>280-05E6</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'outil adéquat trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Recherche d'outil automatique: La commande n'a pu trouver aucun outil adapté dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le tableau d'outils.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-05E7</b>	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> - Le calcul d'un numéro d'outil à partir d'un paramètre Q a donné une valeur dépassant la zone autorisée qui est de 0 à 32767. - Vous avez appelé un numéro d'outil supérieur au nombre d'outils définis dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>280-05E8</b>	<p><b>Error message</b> Manque TOOL DEF</p> <p><b>Cause of error</b> Lors d'un appel d'outil TOOL CALL (DIN/ISO: T..), vous avez programmé un numéro d'outil pour lequel il n'y a pas de définition d'outil (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) dans le programme.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>280-05E9</b>	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil attribué</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez tenté de définir un outil plusieurs fois.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
<b>280-05EA</b>	<p><b>Error message</b> Définition d'outil non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une définition d'outil avec rayon et/ou longueur (TOOL DEF, ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> - Effacez la séquence TOOL DEF (séquence G99). - Utilisez la présélection d'outil sans rayon ni longueur (TOOL DEF, ISO: G51).</p>
<b>280-05EB</b>	<p><b>Error message</b> Def. outil sans long. ou rayon</p> <p><b>Cause of error</b> La définition d'un outil (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) ne comporte pas d'indication de longueur d'outil ou de rayon d'outil.</p> <p><b>Error correction</b> Complétez la séquence TOOL DEF (séquence G99).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-05EC</b>	<p><b>Error message</b> Durée d'utilisation écoulée</p> <p><b>Cause of error</b> La durée d'utilisation de l'outil appelé est écoulée et vous n'avez pas défini d'outil jumeau.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'outil; le cas échéant, le changer ou définir l'outil jumeau.</p>
<b>280-05ED</b>	<p><b>Error message</b> Outil bloqué</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil a été bloqué (par ex. après sa rupture).</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez l'outil et, si nécessaire, changez-le ou déverrouillez-le dans le tableau d'outils.</p>
<b>280-05EE</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'outils manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas sélectionné de tableau d'outils ou bien le tableau sélectionné n'existe pas dans la mémoire CN de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un tableau d'outils disponible ou bien créez-en un.</p>
<b>280-05EF</b>	<p><b>Error message</b> FN14_1519</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_1519</p> <p><b>Error correction</b> FN14_1519</p>
<b>280-05F0</b>	<p><b>Error message</b> Plongée hélicoïdale impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Q366 = 1</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme-pièce</p>

Numéro d'erreur	Description
280-05F1	<b>Error message</b>
	FN14_1521
	<b>Cause of error</b>
	FN14_1521
280-05F2	<b>Error correction</b>
	FN14_1521
	<b>Error message</b>
	Aucune donnée palpeur de mesure
280-05F2	<b>Cause of error</b>
	- Aucun palpeur installé
	- Aucun axe d'outil actif pour le palpeur
	- Les données du palpeur sont contradictoires
280-05F3	<b>Error correction</b>
	- Installez le palpeur
	- Définissez l'axe d'outil dans la séquence d'appel du palpeur
	- Vérifiez les données du palpeur
280-05F3	<b>Error message</b>
	Echec instruction SQL
	<b>Cause of error</b>
	Une instruction SQL utilisée dans le cycle n'a pas pu être exécutée.
280-05F4	<b>Error correction</b>
	Prenez contact avec le service après-vente.
	<b>Error message</b>
	FN14_1524
280-05F4	<b>Cause of error</b>
	FN14_1524
	<b>Error correction</b>
	FN14_1524
280-05F5	<b>Error message</b>
	FN14_1525
	<b>Cause of error</b>
	FN14_1525
280-05F5	<b>Error correction</b>
	FN14_1525
	<b>Error message</b>
	FN14_1526
280-05F6	<b>Cause of error</b>
	FN14_1526
	<b>Error correction</b>
	FN14_1526

Numéro d'erreur	Description
<b>280-05F7</b>	<p><b>Error message</b> Erreur gestion de palettes</p> <p><b>Cause of error</b> Gestion des palettes erronée :  - Le tableau de palettes n'est pas disponible, ou bien il est protégé en écriture.  - La ligne PAL utilise TARGET et FN17/18 ID510 NR22 en même temps.</p> <p><b>Error correction</b>  - Créer un tableau de palettes ou supprimer la protection à l'écriture.  - Ne pas utiliser TARGET et FN17/18 ID510 NR22 en même temps à la ligne PAL.</p>
<b>280-05F8</b>	<p><b>Error message</b> Erreur tableau Preset</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau Preset est erroné; causes possibles:  - Le tableau Preset n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.  - La ligne 0 n'existe pas.  - Il n'existe aucune ligne avec ACTNO = 1.</p> <p><b>Error correction</b>  - Créez le tableau Preset ou bien annulez la protection à l'écriture  - Ajoutez la ligne 0 dans le tableau Preset  - Mettez à 1 ACTNO d'une ligne</p>
<b>280-05F9</b>	<p><b>Error message</b> Tableau de points zéro incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Tableau de points zéro incorrect:  - Le tableau de points zéro n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b>  - Créer un tableau de points zéro ou supprimer la protection à l'écriture.</p>
<b>280-05FA</b>	<p><b>Error message</b> Changement outil interdit pdt amorçe de séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Un changement d'outil ne peut pas être exécuté pendant une amorçe de séquence. Pour l'exécution après l'amorçe de séquence, l'outil actif n'est pas dans la broche.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-05FB</b>	<p><b>Error message</b> Etalonner palpeur</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'étalonner un outil automatiquement alors que le palpeur de table TT n'a pas encore été étalonné.</p> <p><b>Error correction</b> Etalonner le palpeur de table TT avec le cycle TCH PROBE 30.</p>
<b>280-05FC</b>	<p><b>Error message</b> Axe d'outil manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un cycle d'usinage sans avoir préalablement activé un outil.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>280-05FD</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez effacé une partie d'un cycle. - Vous avez ajouté d'autres séquences CN à l'intérieur d'un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Redéfinir entièrement le cycle - Effacer les séquences CN à l'intérieur d'un cycle</p>
<b>280-05FE</b>	<p><b>Error message</b> TOOL.T: introduire nombre dents</p> <p><b>Cause of error</b> Etalonnage automatique d'outils: Le nombre de dents n'a pas été inscrit dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Indiquer le nombre de dent (CUT) dans TOOL.T.</p>
<b>280-05FF</b>	<p><b>Error message</b> Introduire rayon d'outil &gt; à 0</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez défini le rayon de fraise inférieur ou égal à 0 pour l'outil actif dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> L'étalonnage d'outil n'est possible que si le rayon d'outil est positif. Modifier le rayon dans le tableau.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0600</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tolérance trop faible dans le paramètre mesureTolerance[1;2]</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tolérance définie dans le paramètre mesureTolerance1 ne peut pas être atteinte lors de l'étalonnage du rayon à l'aide du TT.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans le paramètre mesureTolerance2, augmenter la tolérance autorisée pour la recherche des dents avec l'orientation de broche.</li> <li>- Diminuer la fenêtre de positionnement de la broche dans le paramètre posTolerance.</li> <li>- Vérifier si des bavures ne se sont pas formées sur le disque du palpeur et, si nécessaire, éliminer ces bavures.</li> <li>- Si nécessaire, changer de palpeur.</li> </ul>
<b>280-0601</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil bloqué</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'outil a été bloqué (par exemple à la suite de sa rupture).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'outil et le changer si nécessaire ou bien annuler son blocage dans le tableau d'outils.</p>
<b>280-0602</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration étalonnage d'outils incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration de l'étalonnage d'outils est incorrecte ou incomplète.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration de l'étalonnage d'outils et, si nécessaire, l'adapter ou la compléter.</p>
<b>280-0603</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Etalonnage d'outils verrouillé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'étalonnage d'outils est verrouillé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la configuration de l'étalonnage d'outils et, si nécessaire, l'adapter.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0604</b>	<p><b>Error message</b> Etalonnage d'outils: Fonctionnalité non mise en oeuvre</p> <p><b>Cause of error</b> La fonction désirée n'est pas mise en oeuvre.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration de l'étalonnage d'outils et, si nécessaire, l'adapter.</p>
<b>280-0605</b>	<p><b>Error message</b> Orientation non configurée</p> <p><b>Cause of error</b> - Il est possible que votre machine ne soit pas équipée de l'orientation de broche - L'orientation broche ne peut pas être exécutée</p> <p><b>Error correction</b> - Consultez le manuel de la machine! - Vérifiez le paramètre-machine spindelOrientMode et introduisez la valeur de la fonction M ou -1 pour l'orientation broche sur la CN.</p>
<b>280-0606</b>	<p><b>Error message</b> Erreur arithmétique</p> <p><b>Cause of error</b> Les calculs internes débouchent sur une valeur numérique non représentable.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs d'introduction.</p>
<b>280-0607</b>	<p><b>Error message</b> Erreur cycle</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne de la commande</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>280-0608</b>	<p><b>Error message</b> Rupture d'outil</p> <p><b>Cause of error</b> Etalonnage automatique d'outils: La tolérance de rupture (LBREAK ou RBREAK) du tableau d'outils est transgressée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier l'outil et le changer si nécessaire.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-0609</b>	<p><b>Error message</b> Etalonner TT dans plan incliné</p> <p><b>Cause of error</b> Avec l'inclinaison du plan d'usinage activée, vous avez essayé d'exécuter un cycle d'étalonnage d'outils alors que le palpeur n'a pas été étalonné avec l'inclinaison du plan d'usinage activée.</p> <p><b>Error correction</b> Exécuter le cycle d'étalonnage 30 avec l'inclinaison du plan d'usinage activée.</p>
<b>280-060A</b>	<p><b>Error message</b> Etalonner TT ds plan non-incliné</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter un cycle d'étalonnage d'outils alors que le palpeur a été étalonné dernièrement avec l'inclinaison du plan d'usinage activée.</p> <p><b>Error correction</b> Exécuter le cycle d'étalonnage 30 avec l'inclinaison du plan d'usinage désactivée.</p>
<b>280-060B</b>	<p><b>Error message</b> TT non parallèle à l'axe d'outil</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter un cycle d'étalonnage d'outils alors que l'axe du palpeur n'est pas parallèle à l'axe d'outil.</p> <p><b>Error correction</b> Positionner les axes de manière à ce que l'axe du palpeur soit parallèle à l'axe d'outil.</p>
<b>280-060C</b>	<p><b>Error message</b> Indice d'outil interdit</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un cycle d'usinage pour l'étalonnage d'outils avec un outil étagé.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-060D</b>	<p><b>Error message</b> Outil de tournage incomplètement défini</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez appelé un outil de tournage qui n'est pas défini (ou incomplètement défini) dans le tableau des outils de tournage. - Le tableau des outils de tournage n'existe pas ou bien il est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Compléter le tableau des outils de tournage en y ajoutant l'outil manquant. - Créer ou corriger le tableau des outils de tournage.</p>
<b>280-060E</b>	<p><b>Error message</b> Le sens de palpage n'est pas dans le plan du palpeur</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez configuré une direction de palpage qui n'est pas dans le plan du palpeur.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre-machine probingDirRadial</p>
<b>280-060F</b>	<p><b>Error message</b> Echec de la mesure du balourd</p> <p><b>Cause of error</b> Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p><b>Error correction</b> Weitere Fehlermeldungen beachten</p>
<b>280-0610</b>	<p><b>Error message</b> Balourd trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p><b>Error correction</b> Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
<b>280-0611</b>	<p><b>Error message</b> Configuration mesure du balourd incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p><b>Error correction</b> Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0612</b>	<p><b>Error message</b> Rayon de l'outil jumeau ne convient pas</p> <p><b>Cause of error</b> - La TNC n'a pas trouvé d'outil qui convient dans le tableau d'outils lors d'un changement automatique d'outil jumeau (M101). - Le rayon total R + DR de l'outil jumeau est supérieur et/ou R2 + DR2 est plus petit que le correcteur de l'outil actuel avec la correction 3D active.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir l'outil jumeau avec le rayon qui convient. - ou désactiver la vérification du rayon d'outil avec M107.</p>
<b>280-0613</b>	<p><b>Error message</b> Axe d'outil programmé incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un axe d'outil différent de Z.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN.</p>
<b>280-0614</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'outils verrouillé</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant que la TNC exécute un appel d'outil, il est impossible de modifier la mémoire d'outils (fichier TOOL.T). Ce message d'erreur s'affiche en appuyant sur la softkey "EDITER OFF/ON".</p> <p><b>Error correction</b> Quitter le mode de sélection avec la softkey "EDITER OFF/ON". Acquiescer ensuite le message d'erreur et poursuivre avec le lancement du programme CN.</p>
<b>280-0615</b>	<p><b>Error message</b> Echec du calcul du balourd</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p><b>Error correction</b> - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0616	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil ne doit pas être changé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Toute modification d'un numéro ou d'un index d'outil n'est pas autorisée pour le moment. Cette vérification a été activée par le constructeur de la machine dans la macro TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prévenir le constructeur de la machine</p>
280-0617	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode de déplacement impossible pour le dégagement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les modes de déplacement "Système incliné" et "Axe d'outil" ne sont pas autorisés du fait de la configuration de la machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner le mode de déplacement "Axes de la machine" ou "Filet" et répéter le dégagement.</p>
280-0618	<p><b>Error message</b></p> <p>Durée de vie de l'outil expirée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool.</li> <li>- The tool-usage file is not available or not up to date.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start.</li> <li>- The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. <ul style="list-style-type: none"> <li>o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool.</li> <li>o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the</li> </ul> </li> </ul> <p>Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0619</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Durée de vie de l'outil expirée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La durée d'utilisation de l'outil n'est pas suffisante pour la durée d'usinage calculée en anticipation.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La durée de vie de l'outil appelé a expiré et vous n'avez pas défini d'outil frère.</li> <li>- Le fichier d'utilisations des outils n'est pas disponible ou n'est pas à jour.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler l'outil et le remplacer au besoin ou définir un outil frère.</li> <li>- Créer un fichier d'utilisations des outils ou effectuer une mise à jour.</li> <li>- Exécuter le programme de votre choix en mode Test de programme.</li> <li>- Dans la configuration, vérifier que le fichier d'utilisations des outils a bien été activé.</li> </ul>
<b>280-061A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation d'avance annulée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La limitation de l'avance a été annulée par l'opérateur.</li> <li>- Il est impossible de réactiver la limitation de l'avance en mode Dégagement.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Limiter l'avance à l'aide du potentiomètre d'avance F.</li> <li>- Ne déplacer les axes qu'avec grande précaution.</li> </ul>
<b>280-061B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ligne palette avec pièce finie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La ligne de palette située sous le curseur est désignée comme pièce finie et, de ce fait, ne peut plus être exécutée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une ligne de palette contenant une pièce brute ou une pièce incomplètement usinée.</p>
<b>280-061C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Echec de l'accès au tableau de points d'origine des palettes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible d'accéder au tableau de points d'origine des palettes.</p> <p>Il se peut que le tableau de points d'origine des palettes ne soit pas disponible ou qu'il soit erroné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-061D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Poursuite automatique de la palettisation impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Poursuite automatique de l'usinage de palettes impossible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La poursuite de l'usinage de palettes n'a pas été effectuée par le cycle OEM.</li> <li>- Vérifier l'entrée de la macro OEM dans OEM_PAL_RESUMPTION.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>280-061E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Stratégie de poursuite de la palettisation non prise en charge</p>
<b>280-061F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le processus de tarodage a été interrompu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Poursuite automatique de l'usinage de palettes impossible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lisez les autres messages d'erreur.</li> <li>- Résoudre la cause de l'erreur et répéter l'usinage.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
<b>280-0620</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau de palettes verrouillé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le traitement du tableau de palettisation a été bloqué par un éditeur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quitter le mode introduction ou édition</li> <li>- Puis abandonner le message et reprendre le traitement de la palettisation avec la touche NC-Start</li> </ul>
<b>280-0621</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition d'outil incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini complètement dans le tableau d'outils :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le rayon et/ou la longueur de l'outil ne comportent aucune valeur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les enregistrements de l'outil et compléter les données manquantes.</li> <li>- Utiliser un autre outil.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0622</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ligne non disponible dans le tableau de points d'origine</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point d'origine programmé n'a pas pu être activé. La ligne indiquée n'existe pas dans le tableau de points d'origine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler le tableau de points d'origine</li> <li>- Créer la ligne indiquée dans le tableau de points d'origine</li> </ul>
<b>280-0623</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ligne non dispo. dans le tableau de points d'origine des palettes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le numéro programmé pour le point d'origine de la palette n'a pas pu être activé. La ligne indiquée n'est pas présente dans le tableau de points d'origine de la palette.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler le tableau de palettes</li> <li>- Créer la ligne indiquée dans le tableau de points d'origine des palettes</li> </ul>
<b>280-0624</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Preset-Tabelle fehlt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.</p>
<b>280-06A4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La caméra ne réagit pas.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de traitement des images ne peut pas communiquer avec la caméra ou ne répond pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redémarrez le logiciel CN ou supprimez le cycle de traitement des images du programme CN. Informez le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-06A5</b>	<p><b>Error message</b> La caméra ne répond pas.</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle de traitement des images ne peut pas communiquer avec la caméra ou ne répond pas.</p> <p><b>Error correction</b> Redémarrez le logiciel CN ou supprimez le cycle de traitement des images du programme CN. Informez le service après-vente.</p>
<b>280-06A6</b>	<p><b>Error message</b> Pas de fichier de positions de la caméra</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas positionner la caméra à l'endroit voulu, car il manque le tableau contenant les données de positions.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le fabricant de la machine.</p>
<b>280-06A7</b>	<p><b>Error message</b> Cette ligne n'existe pas dans le tableau de positions.</p> <p><b>Cause of error</b> La commande ne peut pas déplacer la caméra à l'endroit souhaité, car le numéro de ligne souhaité manque dans le tableau des données de positions.</p> <p><b>Error correction</b> Prévenez le constructeur de la machine</p>
<b>280-06A8</b>	<p><b>Error message</b> Communication avec la caméra impossible.</p> <p><b>Cause of error</b> Le cycle de traitement des images ne peut pas communiquer avec la caméra, car la structure de données interne pour la communication n'est pas disponible.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le service après-vente.</p>
<b>280-06A9</b>	<p><b>Error message</b> La caméra ne fournit aucune image.</p> <p><b>Cause of error</b> No live image was received from the camera.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode</li> <li>- If this is not the case, restart the control</li> <li>- If both actions don't help, contact your service agency</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-06AA</b>	<p><b>Error message</b> Le nom du point de surveillance manque.</p> <p><b>Cause of error</b> The monitoring point has no name</p> <p><b>Error correction</b> Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>
<b>280-06AB</b>	<p><b>Error message</b> Appel d'un cycle de balourd non autorisé en mode Fraisage</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de lancer un cycle de balourd en mode Fraisage</p> <p><b>Error correction</b> Lancer le cycle de balourd en mode Tournage</p>
<b>280-07D0</b>	<p><b>Error message</b> Conséquence erreur non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Conséquence d'erreur non valide</p> <p><b>Error correction</b> Erreur interne</p>
<b>280-07D1</b>	<p><b>Error message</b> Aucun emplacement validé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun emplacement validé pour l'installation de l'outil. Sur la poupée porte-meule, aucun emplacement n'a été validé pour charger la meule. Correction d'erreur: Valider des emplacements pour installer l'outil (tableau: WHEEL.PGW).</p> <p><b>Error correction</b> Valider des emplacements pour installer l'outil (tableau: WHEEL.PGW).</p>
<b>280-07D2</b>	<p><b>Error message</b> Aucun emplacement physique valide</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun emplacement physique valide sur la poupée porte-meule. L'emplacement sélectionné sur la poupée porte-meule n'est pas valide. Le numéro d'emplacement est supérieur à 9.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un emplacement valide (0...9).</p>

Numéro d'erreur	Description
280-07D3	<p><b>Error message</b> Emplacement non validé</p> <p><b>Cause of error</b> Emplacement non validé pour installer l'outil. L'emplacement sélectionné sur la poupée porte-meule n'a pas été validé et une meule ne peut donc pas y être installée.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre emplacement pour installer la meule.</p>
280-07D4	<p><b>Error message</b> Outil déjà installé</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil à installer est déjà serré sur un autre emplacement.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre outil (autre numéro d'outil) ou enlever l'outil d'un autre emplacement (pas seulement physique mais également logique).</p>
280-07D5	<p><b>Error message</b> Aucun emplacement validé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun emplacement validé n'a été trouvé. Aucun autre emplacement libre n'a été trouvé sur la poupée porte-meule.</p> <p><b>Error correction</b> Ôter l'outil d'un autre emplacement et utiliser la fonction de configuration pour valider l'emplacement.</p>
280-07D6	<p><b>Error message</b> Aucun emplacement identique</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun emplacement validé identique n'a été trouvé. Il n'y a aucun autre emplacement logique sur la poupée porte-meule qui ait la même position physique.</p> <p><b>Error correction</b> Ôter l'outil d'un autre emplacement et utiliser la fonction de configuration pour valider l'emplacement.</p>
280-07D7	<p><b>Error message</b> Aucun autre outil n'a été trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun autre outil correspondant aux critères de recherche n'a été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter les critères de recherche.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-07D8</b>	<p><b>Error message</b> Aucun autre outil n'a été trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun outil correspondant aux critères de recherche n'a été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter les critères de recherche.</p>
<b>280-07D9</b>	<p><b>Error message</b> Type d'outil non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Un type d'outil non géré a été sélectionné ou bien le type d'outil n'est pas autorisé en liaison avec une fonction donnée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le type d'outil</p>
<b>280-07DA</b>	<p><b>Error message</b> Type d'outil non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Type d'outil non autorisé, non validé. Dans la fonction de configuration, un outil a été sélectionné alors qu'il n'est pas géré actuellement.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre type d'outil</p>
<b>280-07DB</b>	<p><b>Error message</b> Données non prises en compte</p> <p><b>Cause of error</b> Les données n'ont pas été prises en compte car le numéro d'outil a été modifié. Dans la fonction de configuration, le numéro (la référence) de l'outil actuel a été modifié. A cause de cela, toutes les données modifiées ont été rejetées et les données de l'outil portant le nouveau numéro ont été chargées.</p> <p><b>Error correction</b> Néant</p>
<b>280-07DC</b>	<p><b>Error message</b> Aucune entrée dans le tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune entrée dans le tableau / L'accès a échoué. Une tentative d'accéder au tableau a échoué. Il se peut que l'entrée souhaitée manque ou bien que le format d'une colonne ne corresponde pas.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-07DD</b>	<p><b>Error message</b> Valeur paramètre non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Valeur de paramètre non valide. Un paramètre a une valeur qui n'est pas valide.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs des paramètres.</p>
<b>280-07DE</b>	<p><b>Error message</b> Instruction non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Instruction non valide. Une instruction non valide (commande FN19) a été programmée pour l'automate.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier l'instruction / Vérifier le programme automate</p>
<b>280-07DF</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'accès au tableau</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de l'accès au tableau (pas de handle). Une tentative d'accéder au tableau a échoué. Il se peut que l'entrée souhaitée manque ou bien que le format d'une colonne ne corresponde pas ou bien encore que le tableau n'existe pas, etc.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs.</p>
<b>280-07E0</b>	<p><b>Error message</b> Aucune meule</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil actuel n'est pas une meule. La commande s'attendait à ce que l'outil actuel soit une meule et ce n'est pas le cas. Pour trouver l'emplacement, par exemple, d'un dispositif à dresser, l'outil actuel doit être une meule.</p> <p><b>Error correction</b> Installer une meule.</p>
<b>280-07E1</b>	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Numéro d'outil non valide. Le numéro d'outil est situé en dehors de la plage de valeurs autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire le numéro correct (1...99).</p>

Numéro d'erreur	Description
280-07E2	<p><b>Error message</b> Alignement non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Alignement non valide du dispositif à dresser. L'alignement d'un dispositif à dresser ne correspond pas à l'arête sélectionnée de la meule.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner une autre arête de la meule ou bien un autre alignement du dispositif à dresser.</p>
280-07E3	<p><b>Error message</b> Auc. dispositif à dresser défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dispositif à dresser non défini. Une fonction s'attend à ce qu'un dispositif à dresser soit défini/programmé et ce n'est pas le cas.</p> <p><b>Error correction</b> Définir/programmer un dispositif à dresser.</p>
280-07E4	<p><b>Error message</b> Dispositif à dresser non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Le dispositif à dresser n'a pas été enregistré pour cette meule. Vous avez essayé de travailler avec un dispositif à dresser qui n'a pas été enregistré pour la meule actuelle.</p> <p><b>Error correction</b> Enregistrer/configurer le dispositif à dresser.</p>
280-07E5	<p><b>Error message</b> Type de meule non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Type de meule non valide. Un type de meule non valide a été programmé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner le type de meule correct.</p>
280-07E6	<p><b>Error message</b> Réf. disp. à dresser/arête meule</p> <p><b>Cause of error</b> La référence du dispositif à dresser à l'arête de la meule est incorrecte. La mise en oeuvre du dispositif à dresser se réfère à une arête de la meule différente de celle qui a été enregistrée/configurée.</p> <p><b>Error correction</b> Réenregistrer/reconfigurer le dispositif à dresser.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-07E7	<p><b>Error message</b> Dépouille impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Face latérale de la meule: Dépouille impossible. La longueur de dépouille ou bien la combinaison avec d'autres paramètres de la face latérale de la meule ne sont pas possibles.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres de la face latérale de la meule.</p>
280-07E8	<p><b>Error message</b> Largeur du chanfrein manque</p> <p><b>Cause of error</b> Face latérale de la meule: Largeur du chanfrein manque. Une largeur de chanfrein est attendue alors que celle-ci n'a pas été programmée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres de la face latérale de la meule.</p>
280-07E9	<p><b>Error message</b> Chanfrein supérieur au côté X</p> <p><b>Cause of error</b> Face latérale de la meule: Chanfrein supérieur au côté X.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres de la face latérale de la meule.</p>
280-07EA	<p><b>Error message</b> Angle de dépouille incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Face latérale de la meule: Angle de dépouille incorrect. Une valeur non valide a été indiquée pour l'angle de dépouille.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres de la face latérale de la meule.</p>
280-07EB	<p><b>Error message</b> FN14_2027</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2027</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2027</p>

Numéro d'erreur	Description
280-07EC	<b>Error message</b>
	FN14_2028
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2028
280-07ED	<b>Error correction</b>
	FN14_2028
	<b>Error message</b>
	FN14_2029
280-07EE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2029
	<b>Error correction</b>
	FN14_2029
280-07EE	<b>Error message</b>
	Stratégie de dressage : rayon d'angle non autorisé
	<b>Cause of error</b>
	If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time.
280-07EE	<b>Error correction</b>
	Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0
	<b>Error message</b>
	FN14_2030
280-07EE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2030
	<b>Error correction</b>
	FN14_2030
280-07EF	<b>Error message</b>
	Dressing strategy: wheel edge not supported
	<b>Cause of error</b>
	The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed
280-07EF	<b>Error correction</b>
	Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle
	<b>Error message</b>
	FN14_2031
280-07EF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2031
	<b>Error correction</b>
	FN14_2031

Numéro d'erreur	Description
280-07F0	<p><b>Error message</b> La stratégie de dressage sélectionnée n'est pas supportée.</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different dressing strategy</p>
280-07F0	<p><b>Error message</b> FN14_2032</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2032</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2032</p>
280-07F1	<p><b>Error message</b> Dressing mode already active, tool not allowed</p> <p><b>Cause of error</b> If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle</p>
280-07F1	<p><b>Error message</b> FN14_2033</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2033</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2033</p>
280-07F2	<p><b>Error message</b> Type of grinding wheel not allowed, not approved</p> <p><b>Cause of error</b> The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different dressing cycle</p>



Numéro d'erreur	Description
280-07F2	<b>Error message</b>
	FN14_2034
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2034
280-07F3	<b>Error correction</b>
	FN14_2034
	<b>Error message</b>
	Tool is not a dressing wheel or roll
280-07F3	<b>Cause of error</b>
	A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll.
	<b>Error correction</b>
	- Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0
280-07F3	<b>Error message</b>
	FN14_2035
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2035
280-07F4	<b>Error correction</b>
	FN14_2035
	<b>Error message</b>
	FN14_2036
280-07F4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2036
	<b>Error correction</b>
	FN14_2036
280-07F5	<b>Error message</b>
	FN14_2037
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2037
280-07F5	<b>Error correction</b>
	FN14_2037
	<b>Error message</b>
	FN14_2038
280-07F6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2038
	<b>Error correction</b>
	FN14_2038

Numéro d'erreur	Description
280-07F7	<b>Error message</b>
	FN14_2039
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2039
280-07F8	<b>Error correction</b>
	FN14_2039
	<b>Error message</b>
	FN14_2040
280-07F9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2040
	<b>Error correction</b>
	FN14_2040
280-07FA	<b>Error message</b>
	FN14_2041
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2041
280-07FB	<b>Error correction</b>
	FN14_2041
	<b>Error message</b>
	FN14_2042
280-07FC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2042
	<b>Error correction</b>
	FN14_2042
280-07FB	<b>Error message</b>
	FN14_2043
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2043
280-07FC	<b>Error correction</b>
	FN14_2043
	<b>Error message</b>
	FN14_2044
280-07FC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2044
	<b>Error correction</b>
	FN14_2044

Numéro d'erreur	Description
280-07FD	<b>Error message</b>
	FN14_2045
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2045
280-07FE	<b>Error correction</b>
	FN14_2045
	<b>Error message</b>
	FN14_2046
280-07FF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2046
	<b>Error correction</b>
	FN14_2046
280-0800	<b>Error message</b>
	FN14_2047
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2047
280-0801	<b>Error correction</b>
	FN14_2047
	<b>Error message</b>
	FN14_2048
280-0801	<b>Cause of error</b>
	FN14_2048
	<b>Error correction</b>
	FN14_2048
280-0801	<b>Error message</b>
	FN14_2049
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2049
280-0801	<b>Error correction</b>
	FN14_2049
	<b>Error message</b>
	FN14_2049
280-0834	<b>Cause of error</b>
	Passe non définie.
	L'instruction de définition pour la passe n'a pas été programmée.
	<b>Error correction</b>
280-0834	Définir/programmer la passe.
	<b>Error message</b>
	Passe non définie
	<b>Cause of error</b>
	Passe non définie.
	L'instruction de définition pour la passe n'a pas été programmée.
	<b>Error correction</b>
	Définir/programmer la passe.

Numéro d'erreur	Description
280-0835	<p><b>Error message</b> Sens de passe non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Sens de passe non défini. Le sens de la passe n'est pas connu. Cela signifie que la position initiale et la position finale de la passe sont identiques et qu'aucun sens de passe d'une instruction précédente n'est connu.</p> <p><b>Error correction</b> Une position finale différente de la position initiale doit être programmée au moins dans la première instruction de passe.</p>
280-0836	<p><b>Error message</b> Réduction d'épaisseur</p> <p><b>Cause of error</b> Réduction d'épaisseur. Lors de la rectification à l'aide d'une commande numérique dimensionnelle, la commande a déjà réagi au lancement de l'instruction. Cela signifie que le diamètre à rectifier a déjà la cote finale ou bien une réduction d'épaisseur. Si plusieurs cycles sont programmés successivement avec une commande numérique dimensionnelle, le fait que la cote brute soit trop faible peut correspondre à un comportement normal. Toutefois, une telle erreur ne doit pas se produire au moins au niveau du dernier cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la pièce / Vérifier la configuration de la commande numérique dimensionnelle.</p>
280-0837	<p><b>Error message</b> FN14_2103</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2103</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2103</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0838</b>	<p><b>Error message</b> Surépaisseur</p> <p><b>Cause of error</b> Surépaisseur. Lors de la rectification à l'aide d'une commande numérique dimensionnelle, la commande n'a pas réagi. Cela signifie que le diamètre à rectifier n'a pas été atteint. La pièce a une surépaisseur.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la pièce / Vérifier la configuration de la commande numérique dimensionnelle.</p>
<b>280-0839</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2105</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2105</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2105</p>
<b>280-083A</b>	<p><b>Error message</b> Signal déjà actif au démarrage</p> <p><b>Cause of error</b> Signal déjà actif au démarrage. Lors de la rectification avec un signal externe (palpeur, etc.), le signal a déjà réagi avant que le déplacement n'ai démarré.</p> <p><b>Error correction</b> Comparer les dimensions de la pièce avec le programme et, si nécessaire, corriger celui-ci.</p>
<b>280-083B</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2107</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2107</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2107</p>
<b>280-083C</b>	<p><b>Error message</b> Signal n'a pas réagi</p> <p><b>Cause of error</b> Signal n'a pas réagi. Lors de la rectification avec un signal externe (palpeur, etc.), le signal n'a pas réagi pendant tout le déplacement.</p> <p><b>Error correction</b> Comparer les dimensions de la pièce avec le programme et, si nécessaire, corriger celui-ci.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-083D	<b>Error message</b> FN14_2109 <b>Cause of error</b> FN14_2109 <b>Error correction</b> FN14_2109
280-083E	<b>Error message</b> Axe B en position incorrecte <b>Cause of error</b> Axe B en position incorrecte. Pour une fonction donnée, l'axe B était attendu à une position définie. L'axe B ne se trouve pas à cette position. <b>Error correction</b> Vérifier la position de l'axe B.
280-083F	<b>Error message</b> Aucune meule <b>Cause of error</b> L'outil destiné au dressage n'est pas une meule. Seules les meules peuvent servir au dressage. <b>Error correction</b> Vérifier le type d'outil.
280-0840	<b>Error message</b> Lieu de dressage non validé <b>Cause of error</b> L'emplacement pour dispositif de dressage n'a pas été validé. Un emplacement pour dispositif à dresser sélectionné n'a pas été validé. <b>Error correction</b> Sélectionner un autre emplacement de dressage.
280-0841	<b>Error message</b> Arêtes meule non validées <b>Cause of error</b> Rectification en arrière (arêtes 4-6) non validée. Les arêtes 4 à 6 ne sont pas validées pour l'emplacement sélectionné. Cela signifie que la 'rectification en arrière' n'est pas autorisée. <b>Error correction</b> Sélectionner une autre arête à l'avant (1 à 3).

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0842</b>	<p><b>Error message</b> Emplacement meule inoccupé</p> <p><b>Cause of error</b> L'emplacement sur la poupée porte-meule n'est pas occupé. Il n'y a pas d'outil à l'emplacement désiré.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre emplacement ou installer l'outil</p>
<b>280-0843</b>	<p><b>Error message</b> Emplacement meule non validé</p> <p><b>Cause of error</b> Emplacement non validé sur la poupée porte-meule. Aucun outil ne doit être installé à l'emplacement désiré. Cet emplacement est verrouillé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre emplacement ou valider celui-ci.</p>
<b>280-0844</b>	<p><b>Error message</b> Empl. dispos. à dresser inoccupé</p> <p><b>Cause of error</b> Emplacement dispositif à dresser inoccupé. L'emplacement désiré pour dispositif à dresser n'est pas occupé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre emplacement ou occuper l'emplacement avec le dispositif à dresser.</p>
<b>280-0845</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre T-call non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre agissant pendant l'appel d'outil est situé en dehors de la plage de valeurs autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier l'appel d'outil.</p>
<b>280-0846</b>	<p><b>Error message</b> Config. meule non introduite</p> <p><b>Cause of error</b> Les données de configuration de la meule n'ont pas été enregistrées. Pour certaines fonctions de configuration, la commande attend que les données de configuration (position de la tête) d'une meule seront définies/configurées.</p> <p><b>Error correction</b> Définir/enregistrer les données de configuration.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0847	<p><b>Error message</b> Données meule non introduites</p> <p><b>Cause of error</b> Données de la meule non définies (diamètre, largeur, etc.). Pour certaines fonctions, la commande escompte la définition/configuration des données de la meule (diamètre, largeur, etc.).</p> <p><b>Error correction</b> Définir/enregistrer les données de la meule.</p>
280-0848	<p><b>Error message</b> Meule non installée</p> <p><b>Cause of error</b> La meule n'est pas installée. Ou bien aucune meule n'a été installée (numéro d'emplacement logique de la meule = 0 ou numéro de meule = 0) ou bien vous avez essayé de travailler avec une meule différente de celle qui a été installée.</p> <p><b>Error correction</b> Installer une meule avec Tool Call.</p>
280-0849	<p><b>Error message</b> Emplacement meule modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Emplacement de meule modifié. La meule occupait un autre emplacement lors de la définition du dispositif à dresser.</p> <p><b>Error correction</b> Réenregistrer/reconfigurer le dispositif à dresser.</p>
280-084A	<p><b>Error message</b> Emplac. dispos. dressage modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Emplacement du dispositif de dressage modifié Le dispositif de dressage a été mis à un autre endroit lors de l'enregistrement de la meule</p> <p><b>Error correction</b> Réenregistrer / rerégler le dispositif de dressage</p>
280-084C	<p><b>Error message</b> Avance non programmée</p> <p><b>Cause of error</b> Avance non programmée. Aucune avance n'a été programmée ou bien l'avance a été programmée avec la valeur 0.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer l'avance avec une valeur différente de 0.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-084D</b>	<p><b>Error message</b> Meule manque</p> <p><b>Cause of error</b> Meule manque. Vous avez essayé de travailler en fonction d'un emplacement qui n'est pas occupé par une meule.</p> <p><b>Error correction</b> Faire en sorte que l'emplacement soit occupé par une meule.</p>
<b>280-084E</b>	<p><b>Error message</b> Aucun outil valide sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun outil valide sélectionné. Vous avez essayé de travailler avec un outil qui est interdit pour la fonction actuelle ou bien aucun outil n'a été sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un outil valide.</p>
<b>280-084F</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2127</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2127</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2127</p>
<b>280-0850</b>	<p><b>Error message</b> Auc. type disp. dressage correct</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun type de dispositif à dresser correct. Vous avez essayé de travailler avec un dispositif à dresser qui est interdit pour la fonction actuelle ou bien aucun type de dispositif à dresser n'a été défini.</p> <p><b>Error correction</b> Définir/vérifier le type de dispositif à dresser.</p>
<b>280-0852</b>	<p><b>Error message</b> Aucun événement programmé</p> <p><b>Cause of error</b> Aucun événement programmé. Vous avez essayé d'exécuter une fonction pour laquelle un événement (palpeur, commande numérique dimensionnelle) doit être défini mais aucun événement n'a été défini.</p> <p><b>Error correction</b> Définir/programmer l'événement.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0853</b>	<p><b>Error message</b> Événement programmé non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Événement non valide programmé. Un événement a été programmé alors qu'il n'est pas (ou pas encore) géré par la commande; ou bien l'événement ne correspond pas à la fonction correspondante.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer un autre événement.</p>
<b>280-0854</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2132</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2132</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2132</p>
<b>280-0855</b>	<p><b>Error message</b> Événement venu avant déplacement</p> <p><b>Cause of error</b> Événement venu avant déplacement. Un événement s'est déjà produit avant que le déplacement qui lui est associé ne soit lancé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme. Selon l'événement, ceci peut néanmoins correspondre à un comportement correct.</p>
<b>280-0856</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2134</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2134</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2134</p>
<b>280-0857</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2135</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2135</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2135</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0858</b>	<p><b>Error message</b> Event non intervenu</p> <p><b>Cause of error</b> Événement non intervenu. Un déplacement avec événement a été programmé et le déplacement s'est achevé sans que l'événement ne se soit produit.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le programme. Selon l'événement, ceci peut néanmoins correspondre à un comportement correct.</p>
<b>280-0859</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2137</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2137</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2137</p>
<b>280-085A</b>	<p><b>Error message</b> Aucune levée pendulaire</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune levée pendulaire programmée. Une rectification pendulaire doit être réalisée mais aucun levée pendulaire n'a été programmée ou bien la levée a été programmée avec la valeur 0.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le cycle pendulaire.</p>
<b>280-085B</b>	<p><b>Error message</b> Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed</p> <p><b>Cause of error</b> The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000</p> <p><b>Error correction</b> Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis</p>
<b>280-085B</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2139</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2139</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2139</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-085C</b>	<p><b>Error message</b> Jig grinding: reciprocating stroke already stopped</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped.</p> <p><b>Error correction</b> Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement</p>
<b>280-085C</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2140</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2140</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2140</p>
<b>280-085D</b>	<p><b>Error message</b> Jig grinding: reciprocating stroke already defined</p> <p><b>Cause of error</b> A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active.</p> <p><b>Error correction</b> Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.</p>
<b>280-085D</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2141</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2141</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2141</p>
<b>280-085E</b>	<p><b>Error message</b> Immediate stop only permitted if reciprocation def. gets deleted</p> <p><b>Cause of error</b> The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the combination of parameter values, and correct as necessary</p>

Numéro d'erreur	Description
280-085E	<b>Error message</b>
	FN14_2142
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2142
280-085F	<b>Error correction</b>
	FN14_2142
	<b>Error message</b>
	FN14_2143
280-0860	<b>Cause of error</b>
	FN14_2143
	<b>Error correction</b>
	FN14_2143
280-0861	<b>Error message</b>
	FN14_2144
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2144
280-0862	<b>Error correction</b>
	FN14_2144
	<b>Error message</b>
	FN14_2145
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2145
	<b>Error correction</b>
	FN14_2145
280-0862	<b>Error message</b>
	FN14_2146
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2146
280-0863	<b>Error correction</b>
	FN14_2146
	<b>Error message</b>
	FN14_2147
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2147
	<b>Error correction</b>
	FN14_2147

Numéro d'erreur	Description
280-0864	<b>Error message</b>
	FN14_2148
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2148
280-0865	<b>Error correction</b>
	FN14_2148
	<b>Error message</b>
	FN14_2149
280-0866	<b>Cause of error</b>
	FN14_2149
	<b>Error correction</b>
	FN14_2149
280-0867	<b>Error message</b>
	Axe programmé incorrect
	<b>Cause of error</b>
	Un axe a été programmé alors qu'il n'est pas autorisé pour la fonction actuelle.
280-0868	<b>Error correction</b>
	Vérifier le programme.
	<b>Error message</b>
	Aucun axe n'a été programmé
280-0869	<b>Cause of error</b>
	Aucun axe n'a été programmé.
	Aucun axe n'a été programmé dans une fonction qui requiert au moins un axe programmé.
	<b>Error correction</b>
280-0868	<b>Error message</b>
	Commande M interdite
	<b>Cause of error</b>
	Commande M interdite.
280-0869	<b>Error correction</b>
	Une commande M a été programmée mais elle est non valide ou bien non autorisée à ce moment-là.
	<b>Error message</b>
	FN14_2153
280-0869	<b>Cause of error</b>
	FN14_2153
	<b>Error correction</b>
	FN14_2153

Numéro d'erreur	Description
280-086A	<b>Error message</b>
	FN14_2154
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2154
280-086B	<b>Error correction</b>
	FN14_2154
	<b>Error message</b>
	FN14_2155
280-086C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2155
	<b>Error correction</b>
	FN14_2155
280-086D	<b>Error message</b>
	FN14_2156
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2156
280-086E	<b>Error correction</b>
	FN14_2156
	<b>Error message</b>
	FN14_2157
280-086F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2157
	<b>Error correction</b>
	FN14_2157
280-086G	<b>Error message</b>
	FN14_2158
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2158
280-086H	<b>Error correction</b>
	FN14_2158
	<b>Error message</b>
	FN14_2159
280-086I	<b>Cause of error</b>
	FN14_2159
	<b>Error correction</b>
	FN14_2159

Numéro d'erreur	Description
280-0870	<p><b>Error message</b> Pas de vis <math>\leq 0</math></p> <p><b>Cause of error</b> Rectification de filets: Pas de vis <math>\leq 0</math>. Pour la rectification de filets, le pas de vis doit être supérieur à 0.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre.</p>
280-0871	<p><b>Error message</b> Vitesse de rotation = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Rectification de filets: Vitesse de rotation = 0. Pour la rectification de filets, la vitesse de rotation doit être différente de 0.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre.</p>
280-0872	<p><b>Error message</b> Longueur de coupe = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Rectification de filets en plongée: Longueur de coupe = 0. Pour la rectification de filets en plongée, la longueur de coupe doit être différente de 0.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre.</p>
280-0873	<p><b>Error message</b> Vitesse = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Rectification de filets en plongée: Vitesse <math>V_e</math>, <math>V_m</math> ou <math>V_k</math> = 0. Pour la rectification de filets en plongée, aucun de ces trois vitesses ne peut être égale à 0.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre.</p>
280-0874	<p><b>Error message</b> Signes différents</p> <p><b>Cause of error</b> Rectification de filets en plongée: Signes différents pour E, M et K. Pour la rectification de filets en plongée, les signes algébriques des paramètres E, M et K doivent être identiques.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le paramètre.</p>



Numéro d'erreur	Description
280-0875	<b>Error message</b> Profondeur du filet = 0  <b>Cause of error</b> Rectification de filets en plongée: Profondeur du filet = 0. Pour la rectification de filets en plongée, la profondeur du filet doit être différente de 0.  <b>Error correction</b> Corriger le paramètre.
280-0876	<b>Error message</b> FN14_2166  <b>Cause of error</b> FN14_2166  <b>Error correction</b> FN14_2166
280-0877	<b>Error message</b> FN14_2167  <b>Cause of error</b> FN14_2167  <b>Error correction</b> FN14_2167
280-0878	<b>Error message</b> FN14_2168  <b>Cause of error</b> FN14_2168  <b>Error correction</b> FN14_2168
280-0879	<b>Error message</b> FN14_2169  <b>Cause of error</b> FN14_2169  <b>Error correction</b> FN14_2169
280-087A	<b>Error message</b> FN14_2170  <b>Cause of error</b> FN14_2170  <b>Error correction</b> FN14_2170

Numéro d'erreur	Description
280-087B	<b>Error message</b>
	FN14_2171
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2171
280-087C	<b>Error correction</b>
	FN14_2171
	<b>Error message</b>
	FN14_2172
280-087D	<b>Cause of error</b>
	FN14_2172
	<b>Error correction</b>
	FN14_2172
280-087E	<b>Error message</b>
	FN14_2173
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2173
280-087F	<b>Error correction</b>
	FN14_2173
	<b>Error message</b>
	FN14_2174
280-087E	<b>Cause of error</b>
	FN14_2174
	<b>Error correction</b>
	FN14_2174
280-087F	<b>Error message</b>
	FN14_2175
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2175
280-0880	<b>Error correction</b>
	FN14_2175
	<b>Error message</b>
	FN14_2176
280-0880	<b>Cause of error</b>
	FN14_2176
	<b>Error correction</b>
	FN14_2176

Numéro d'erreur	Description
280-0881	<b>Error message</b>
	FN14_2177
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2177
280-0882	<b>Error correction</b>
	FN14_2177
	<b>Error message</b>
	FN14_2178
280-0883	<b>Cause of error</b>
	FN14_2178
	<b>Error correction</b>
	FN14_2178
280-0884	<b>Error message</b>
	FN14_2179
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2179
280-0885	<b>Error correction</b>
	FN14_2179
	<b>Error message</b>
	Amorce de séquence interdite avec fonctions de palpagem
280-0886	<b>Cause of error</b>
	Amorce de séquence non autorisée avec fonctions de palpagem.
	Une amorce de séquence a été lancée par une séquence contenant une fonction de palpagem.
	<b>Error correction</b>
280-0887	<b>Error correction</b>
	Exécuter la séquence sans amorce de séquence.
	Les fonctions de palpagem ne peuvent pas être exécutées dans l'amorce de séquence.
	<b>Error message</b>
280-0888	<b>Error message</b>
	Commande interdite pendant l'amorce de séquence
	<b>Cause of error</b>
	Commande non autorisée pendant l'amorce de séquence.
280-0889	<b>Error correction</b>
	Une commande ou un cycle ne peut pas être exécuté(e) dans l'amorce de séquence.
	<b>Error correction</b>
	Exécuter la séquence sans amorce de séquence.
280-0890	<b>Error correction</b>
	Certaines commandes ne peuvent pas être exécutées dans l'amorce de séquence.
	<b>Error message</b>
	Amorce de séquence interdite avec fonctions de palpagem

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0886</b>	<p><b>Error message</b> Commande non exécutée à cause de l'amorce de séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Commande non exécutée en raison de l'amorce de séquence. Une commande ou un cycle n'a pas été exécuté(e) en raison de l'amorce de séquence.</p> <p><b>Error correction</b> Néant</p>
<b>280-0887</b>	<p><b>Error message</b> Fonction de mesure non exécutée à cause de l'amorce de séquence</p> <p><b>Cause of error</b> Fonction de mesure non exécutée en raison de l'amorce de séquence. Une commande ou un cycle contenant une fonction de mesure n'a pas pu être exécuté(e) en raison de l'amorce de séquence.</p> <p><b>Error correction</b> Néant</p>
<b>280-0888</b>	<p><b>Error message</b> Pas d'élimination appr. à vide meule à cause de l'amorce de séqu.</p> <p><b>Cause of error</b> L'élimination de l'approche à vide de la meule n'a pas pu être exécuté(e) en raison de l'amorce de séquence. Une commande ou un cycle contenant la fonction "Eliminate air grinding" n'a pas pu être exécuté(e) en raison de l'amorce de séquence.</p> <p><b>Error correction</b> Néant</p>
<b>280-0889</b>	<p><b>Error message</b> Amorce de séquence impossible sur cette séquence</p> <p><b>Cause of error</b> L'amorce de séquence est impossible sur cette séquence. La commande ne gère pas une amorce de séquence sur la séquence sélectionnée.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner l'amorce de séquence sur une autre séquence.</p>

Numéro d'erreur	Description
280-088A	<b>Error message</b>
	FN14_2186
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2186
280-088B	<b>Error correction</b>
	FN14_2186
	<b>Error message</b>
	FN14_2187
280-088C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2187
	<b>Error correction</b>
	FN14_2187
280-088D	<b>Error message</b>
	FN14_2188
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2188
280-088E	<b>Error correction</b>
	FN14_2188
	<b>Error message</b>
	FN14_2189
280-088F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2189
	<b>Error correction</b>
	FN14_2189
280-088G	<b>Error message</b>
	Commande non autorisée en simulation
	<b>Cause of error</b>
	Commande non autorisée en simulation. La commande n'est pas acceptée par la CN en mode Simulation.
280-088H	<b>Error correction</b>
	Ne pas utiliser cette commande en mode Simulation.
	<b>Error message</b>
	FN14_2191
280-088I	<b>Cause of error</b>
	FN14_2191
	<b>Error correction</b>
	FN14_2191

Numéro d'erreur	Description
280-0890	<b>Error message</b>
	FN14_2192
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2192
280-0891	<b>Error correction</b>
	FN14_2192
	<b>Error message</b>
	FN14_2193
280-0892	<b>Cause of error</b>
	FN14_2193
	<b>Error correction</b>
	FN14_2193
280-0893	<b>Error message</b>
	FN14_2194
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2194
280-0894	<b>Error correction</b>
	FN14_2194
	<b>Error message</b>
	FN14_2195
280-0895	<b>Cause of error</b>
	FN14_2195
	<b>Error correction</b>
	FN14_2195
280-0896	<b>Error message</b>
	FN14_2196
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2196
280-0897	<b>Error correction</b>
	FN14_2196
	<b>Error message</b>
	FN14_2197
280-0898	<b>Cause of error</b>
	FN14_2197
	<b>Error correction</b>
	FN14_2197

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0896</b>	<b>Error message</b> FN14_2198 <b>Cause of error</b> FN14_2198 <b>Error correction</b> FN14_2198
<b>280-0897</b>	<b>Error message</b> FN14_2199 <b>Cause of error</b> FN14_2199 <b>Error correction</b> FN14_2199
<b>280-0898</b>	<b>Error message</b> Aucune distance sécurité sur diamètre <b>Cause of error</b> Aucune distance sécurité sur diamètre. Aucune distance de sécurité n'a été programmée sur le diamètre de la meule. Lors de l'approche de la meule par le dispositif à dresser, le déplacement s'effectue vers l'arête de la meule jusqu'à une distance de sécurité. Pour que le diamant ne touche pas la meule à cette position, la distance de sécurité doit être au moins de la valeur de moitié de la largeur du dispositif à dresser. <b>Error correction</b> Définir une distance de sécurité sur le diamètre.
<b>280-0899</b>	<b>Error message</b> Aucune distance sécurité sur face ext. <b>Cause of error</b> Aucune distance sécurité sur face externe. Aucune distance de sécurité n'a été programmée sur la face externe de la meule. Lors de l'approche de la meule par le dispositif à dresser, le déplacement s'effectue vers l'arête de la meule jusqu'à une distance de sécurité. Pour que le diamant ne touche pas la meule à cette position, la distance de sécurité doit être au moins de la valeur de moitié de la largeur du dispositif à dresser.. <b>Error correction</b> Définir une distance de sécurité sur la face externe.

Numéro d'erreur	Description
<b>280-089A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune distance sécurité sur face int.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune distance sécurité sur face interne. Aucune distance de sécurité n'a été programmée sur la face interne de la meule. Lors de l'approche de la meule par le dispositif à dresser, le déplacement s'effectue vers l'arête de la meule jusqu'à une distance de sécurité. Pour que le diamant ne touche pas la meule à cette position, la distance de sécurité doit être au moins de la valeur de moitié de la largeur du dispositif à dresser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définir une distance de sécurité sur la face interne.</p>
<b>280-089B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Dispositif à dresser trop large</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dispositif à dresser trop large (distance de sécurité trop faible). Lors de l'approche de la meule par le dispositif à dresser, le déplacement s'effectue vers l'arête de la meule jusqu'à une distance de sécurité. Pour que le diamant ne touche pas la meule à cette position, la distance de sécurité doit être au moins de la valeur de moitié de la largeur du dispositif à dresser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les distances de sécurité.</p>
<b>280-089C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre trop petit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diamètre de la meule trop petit. Le diamètre de la meule est inférieur au diamètre min. autorisé. Le diamètre min. peut être transgressé lors du dressage ou bien par une introduction adéquate dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger l'introduction ou adapter le diamètre min. de la meule. Le cas échéant, installer une nouvelle meule.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-089D</b>	<p><b>Error message</b> Largeur trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> Largeur de la meule trop petite. La largeur de la meule est inférieure à la largeur min. autorisée. La largeur min. peut être transgressée lors du dressage ou bien par une introduction adéquate dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger l'introduction ou adapter la largeur min. de la meule. Le cas échéant, installer une nouvelle meule.</p>
<b>280-089E</b>	<p><b>Error message</b> Face externe meule incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Face externe meule incorrecte. Valeurs incorrectes ou bien combinaison incorrecte des paramètres qui définissent la face externe de la meule.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger les paramètres de la face externe de la meule.</p>
<b>280-089F</b>	<p><b>Error message</b> Face interne meule incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Face interne meule incorrecte Valeurs incorrectes ou bien combinaison incorrecte des paramètres qui définissent la face interne de la meule.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger les paramètres de la face interne de la meule.</p>
<b>280-08A0</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2208</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2208</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2208</p>
<b>280-08A0</b>	<p><b>Error message</b> Dressing roller violates retraction amounts</p> <p><b>Cause of error</b> The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset</p>

Numéro d'erreur	Description
280-08A1	<b>Error message</b> FN14_2209 <b>Cause of error</b> FN14_2209 <b>Error correction</b> FN14_2209
280-08A2	<b>Error message</b> Dressage intermédiaire interdit <b>Cause of error</b> Dressage intermédiaire interdit. Le dressage intermédiaire est interdit dans la situation présente de la machine ou bien aucun dressage n'a été défini dans le programme en cours. <b>Error correction</b> Définir le dressage dans le programme.
280-08A3	<b>Error message</b> FN14_2211 <b>Cause of error</b> FN14_2211 <b>Error correction</b> FN14_2211
280-08A4	<b>Error message</b> FN14_2212 <b>Cause of error</b> FN14_2212 <b>Error correction</b> FN14_2212
280-08A5	<b>Error message</b> FN14_2213 <b>Cause of error</b> FN14_2213 <b>Error correction</b> FN14_2213
280-08A6	<b>Error message</b> FN14_2214 <b>Cause of error</b> FN14_2214 <b>Error correction</b> FN14_2214

Numéro d'erreur	Description
280-08A7	<b>Error message</b>
	FN14_2215
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2215
280-08A8	<b>Error correction</b>
	FN14_2215
	<b>Error message</b>
	FN14_2216
280-08A9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2216
	<b>Error correction</b>
	FN14_2216
280-08AA	<b>Error message</b>
	FN14_2217
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2217
280-08AB	<b>Error correction</b>
	FN14_2217
	<b>Error message</b>
	FN14_2218
280-08AC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2218
	<b>Error correction</b>
	FN14_2218
280-08AB	<b>Error message</b>
	FN14_2219
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2219
280-08AC	<b>Error correction</b>
	FN14_2219
	<b>Error message</b>
	FN14_2220
280-08AC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2220
	<b>Error correction</b>
	FN14_2220

Numéro d'erreur	Description
280-08AC	<p><b>Error message</b> Wheel edge geometry not supported</p> <p><b>Cause of error</b> Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle</p>
280-08AD	<p><b>Error message</b> FN14_2221</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2221</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2221</p>
280-08AD	<p><b>Error message</b> Invalid shape of grinding wheel on the outer side</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> FN14_2222</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2222</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2222</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> Invalid shape of grinding wheel on the inner side</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel</p> <p><b>Error correction</b> - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side</p>

Numéro d'erreur	Description
280-08AF	<b>Error message</b> FN14_2223 <b>Cause of error</b> FN14_2223 <b>Error correction</b> FN14_2223
280-08AF	<b>Error message</b> Depth of grinding wheel too large <b>Cause of error</b> The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing. <b>Error correction</b> Check the depth of the grinding wheel
280-08B0	<b>Error message</b> FN14_2224 <b>Cause of error</b> FN14_2224 <b>Error correction</b> FN14_2224
280-08B0	<b>Error message</b> Dimension of grinding wheel negative <b>Cause of error</b> A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing. <b>Error correction</b> Check the grinding wheel parameters
280-08B1	<b>Error message</b> FN14_2225 <b>Cause of error</b> FN14_2225 <b>Error correction</b> FN14_2225
280-08B1	<b>Error message</b> Minimum value of grinding wheel radius not reached <b>Cause of error</b> The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing. <b>Error correction</b> Check the grinding wheel parameters

Numéro d'erreur	Description
280-08B2	<b>Error message</b>
	FN14_2226
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2226
280-08B3	<b>Error correction</b>
	FN14_2226
	<b>Error message</b>
	FN14_2227
280-08B4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2227
	<b>Error correction</b>
	FN14_2227
280-08B5	<b>Error message</b>
	FN14_2228
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2228
280-08B6	<b>Error correction</b>
	FN14_2228
	<b>Error message</b>
	FN14_2229
280-08B7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2229
	<b>Error correction</b>
	FN14_2229
280-08B8	<b>Error message</b>
	FN14_2230
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2230
280-08B9	<b>Error correction</b>
	FN14_2230
	<b>Error message</b>
	FN14_2231
280-08BA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2231
	<b>Error correction</b>
	FN14_2231

Numéro d'erreur	Description
280-08B8	<b>Error message</b>
	FN14_2232
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2232
280-08B9	<b>Error correction</b>
	FN14_2232
	<b>Error message</b>
	FN14_2233
280-08BA	<b>Error message</b>
	FN14_2233
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2233
280-08BB	<b>Error correction</b>
	FN14_2233
	<b>Error message</b>
	FN14_2234
280-08BC	<b>Error message</b>
	FN14_2234
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2234
280-08BD	<b>Error correction</b>
	FN14_2234
	<b>Error message</b>
	FN14_2235
280-08BE	<b>Error message</b>
	FN14_2235
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2235
280-08BF	<b>Error correction</b>
	FN14_2235
	<b>Error message</b>
	FN14_2236
280-08C0	<b>Error message</b>
	FN14_2236
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2236
280-08C1	<b>Error correction</b>
	FN14_2236
	<b>Error message</b>
	FN14_2237
280-08C2	<b>Error message</b>
	FN14_2237
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2237
280-08C3	<b>Error correction</b>
	FN14_2237
	<b>Error message</b>
	FN14_2238

Numéro d'erreur	Description
280-08BE	<b>Error message</b>
	FN14_2238
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2238
280-08BF	<b>Error correction</b>
	FN14_2238
	<b>Error message</b>
	FN14_2239
280-08C0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2239
	<b>Error correction</b>
	FN14_2239
280-08C1	<b>Error message</b>
	FN14_2240
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2240
280-08C2	<b>Error correction</b>
	FN14_2240
	<b>Error message</b>
	FN14_2241
280-08C3	<b>Cause of error</b>
	FN14_2241
	<b>Error correction</b>
	FN14_2241
280-08C4	<b>Error message</b>
	FN14_2242
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2242
280-08C5	<b>Error correction</b>
	FN14_2242
	<b>Error message</b>
	FN14_2243
280-08C6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2243
	<b>Error correction</b>
	FN14_2243



Numéro d'erreur	Description
280-08C4	<b>Error message</b>
	FN14_2244
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2244
280-08C5	<b>Error correction</b>
	FN14_2244
	<b>Error message</b>
	FN14_2245
280-08C6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2245
	<b>Error correction</b>
	FN14_2245
280-08C7	<b>Error message</b>
	FN14_2246
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2246
280-08C8	<b>Error correction</b>
	FN14_2246
	<b>Error message</b>
	FN14_2247
280-08C9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2247
	<b>Error correction</b>
	FN14_2247
280-08C8	<b>Error message</b>
	FN14_2248
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2248
280-08C9	<b>Error correction</b>
	FN14_2248
	<b>Error message</b>
	FN14_2249
280-08C9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2249
	<b>Error correction</b>
	FN14_2249

Numéro d'erreur	Description
280-08CA	<b>Error message</b>
	FN14_2250
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2250
280-08CB	<b>Error correction</b>
	FN14_2250
	<b>Error message</b>
	FN14_2251
280-08CC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2251
	<b>Error correction</b>
	FN14_2251
280-08CD	<b>Error message</b>
	FN14_2252
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2252
280-08CE	<b>Error correction</b>
	FN14_2252
	<b>Error message</b>
	FN14_2253
280-08CF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2253
	<b>Error correction</b>
	FN14_2253
280-08CE	<b>Error message</b>
	FN14_2254
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2254
280-08CF	<b>Error correction</b>
	FN14_2254
	<b>Error message</b>
	FN14_2255
280-08CF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2255
	<b>Error correction</b>
	FN14_2255

Numéro d'erreur	Description
280-08D0	<b>Error message</b>
	FN14_2256
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2256
280-08D1	<b>Error correction</b>
	FN14_2256
	<b>Error message</b>
	FN14_2257
280-08D2	<b>Cause of error</b>
	FN14_2257
	<b>Error correction</b>
	FN14_2257
280-08D3	<b>Error message</b>
	FN14_2258
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2258
280-08D4	<b>Error correction</b>
	FN14_2258
	<b>Error message</b>
	FN14_2259
280-08D5	<b>Cause of error</b>
	FN14_2259
	<b>Error correction</b>
	FN14_2259
280-08D6	<b>Error message</b>
	FN14_2260
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2260
280-08D7	<b>Error correction</b>
	FN14_2260
	<b>Error message</b>
	FN14_2261
280-08D8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2261
	<b>Error correction</b>
	FN14_2261

Numéro d'erreur	Description
280-08D6	<b>Error message</b>
	FN14_2262
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2262
280-08D7	<b>Error correction</b>
	FN14_2262
	<b>Error message</b>
	FN14_2263
280-08D8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2263
	<b>Error correction</b>
	FN14_2263
280-08D9	<b>Error message</b>
	FN14_2264
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2264
280-08DA	<b>Error correction</b>
	FN14_2264
	<b>Error message</b>
	FN14_2265
280-08DB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2265
	<b>Error correction</b>
	FN14_2265
280-08DB	<b>Error message</b>
	FN14_2266
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2266
280-08DB	<b>Error correction</b>
	FN14_2266
	<b>Error message</b>
	FN14_2267
280-08DB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2267
	<b>Error correction</b>
	FN14_2267

Numéro d'erreur	Description
280-08DC	<b>Error message</b>
	FN14_2268
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2268
280-08DD	<b>Error correction</b>
	FN14_2268
	<b>Error message</b>
	FN14_2269
280-08DE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2269
	<b>Error correction</b>
	FN14_2269
280-08DE	<b>Error message</b>
	FN14_2270
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2270
280-08DF	<b>Error correction</b>
	FN14_2270
	<b>Error message</b>
	FN14_2271
280-08E0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2271
	<b>Error correction</b>
	FN14_2271
280-08E0	<b>Error message</b>
	FN14_2272
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2272
280-08E1	<b>Error correction</b>
	FN14_2272
	<b>Error message</b>
	FN14_2273
280-08E1	<b>Cause of error</b>
	FN14_2273
	<b>Error correction</b>
	FN14_2273

Numéro d'erreur	Description
280-08E2	<b>Error message</b>
	FN14_2274
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2274
280-08E3	<b>Error correction</b>
	FN14_2274
	<b>Error message</b>
	FN14_2275
280-08E4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2275
	<b>Error correction</b>
	FN14_2275
280-08E5	<b>Error message</b>
	FN14_2276
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2276
280-08E6	<b>Error correction</b>
	FN14_2276
	<b>Error message</b>
	FN14_2277
280-08E7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2277
	<b>Error correction</b>
	FN14_2277
280-08E8	<b>Error message</b>
	FN14_2278
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2278
280-08E9	<b>Error correction</b>
	FN14_2278
	<b>Error message</b>
	FN14_2279
280-08E10	<b>Cause of error</b>
	FN14_2279
	<b>Error correction</b>
	FN14_2279

Numéro d'erreur	Description
280-08E8	<b>Error message</b>
	FN14_2280
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2280
280-08E9	<b>Error correction</b>
	FN14_2280
	<b>Error message</b>
	FN14_2281
280-08EA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2281
	<b>Error correction</b>
	FN14_2281
280-08EB	<b>Error message</b>
	FN14_2282
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2282
280-08EC	<b>Error correction</b>
	FN14_2282
	<b>Error message</b>
	FN14_2283
280-08ED	<b>Cause of error</b>
	FN14_2283
	<b>Error correction</b>
	FN14_2283
280-08EC	<b>Error message</b>
	FN14_2284
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2284
280-08ED	<b>Error correction</b>
	FN14_2284
	<b>Error message</b>
	FN14_2285
280-08ED	<b>Cause of error</b>
	FN14_2285
	<b>Error correction</b>
	FN14_2285

Numéro d'erreur	Description
280-08EE	<b>Error message</b>
	FN14_2286
	<b>Cause of error</b>
280-08EF	FN14_2286
	<b>Error correction</b>
	FN14_2286
280-08F0	<b>Error message</b>
	FN14_2287
	<b>Cause of error</b>
280-08F1	FN14_2287
	<b>Error correction</b>
	FN14_2287
280-08F2	<b>Error message</b>
	FN14_2288
	<b>Cause of error</b>
280-08F3	FN14_2288
	<b>Error correction</b>
	FN14_2288
280-08F4	<b>Error message</b>
	FN14_2289
	<b>Cause of error</b>
280-08F5	FN14_2289
	<b>Error correction</b>
	FN14_2289
280-08F6	<b>Error message</b>
	FN14_2290
	<b>Cause of error</b>
280-08F7	FN14_2290
	<b>Error correction</b>
	FN14_2290
280-08F8	<b>Error message</b>
	FN14_2291
	<b>Cause of error</b>
280-08F9	FN14_2291
	<b>Error correction</b>
	FN14_2291



Numéro d'erreur	Description
280-08F4	<b>Error message</b>
	FN14_2292
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2292
280-08F5	<b>Error correction</b>
	FN14_2292
	<b>Error message</b>
	FN14_2293
280-08F6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2293
	<b>Error correction</b>
	FN14_2293
280-08F7	<b>Error message</b>
	FN14_2294
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2294
280-08F8	<b>Error correction</b>
	FN14_2294
	<b>Error message</b>
	FN14_2295
280-08F9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2295
	<b>Error correction</b>
	FN14_2295
280-08F0	<b>Error message</b>
	FN14_2296
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2296
280-08F1	<b>Error correction</b>
	FN14_2296
	<b>Error message</b>
	FN14_2297
280-08F2	<b>Cause of error</b>
	FN14_2297
	<b>Error correction</b>
	FN14_2297

Numéro d'erreur	Description
280-08FA	<b>Error message</b>
	FN14_2298
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2298
280-08FB	<b>Error correction</b>
	FN14_2298
	<b>Error message</b>
	FN14_2299
280-08FC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2299
	<b>Error correction</b>
	FN14_2299
280-08FD	<b>Error message</b>
	Instruction FN22 incorrecte
	<b>Cause of error</b>
	Erreur dans la fonction système: Une instruction FN22 a provoqué une erreur.
280-08FE	<b>Error correction</b>
	Quitter le programme, corriger le paramètre de FN22 et relancer.
	<b>Error message</b>
	Séquence paramètres inexistante
280-08FD	<b>Cause of error</b>
	Séquence paramètres inexistante
	Vous avez essayé d'activer pour un axe une séquence de paramètres qui n'existe pas.
280-08FE	<b>Error correction</b>
	Sélectionner une séquence de paramètres qui existe.
	<b>Error message</b>
	Commande interdite
280-08FE	<b>Cause of error</b>
	Commande interdite
	Cette commande n'est pas acceptée par la CN.
280-08FE	<b>Error correction</b>
	Ne pas utiliser cette commande

Numéro d'erreur	Description
280-08FF	<p><b>Error message</b> Commande interdite à cet endroit</p> <p><b>Cause of error</b> Commande interdite à cet endroit Une commande gérée par la CN a été utilisée dans un mauvais contexte ou en situation incorrecte de la CN. Il peut s'agir, par exemple, d'une commande de rectification à l'intérieur d'un programme de dressage.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier / corriger le programme</p>
280-0900	<p><b>Error message</b> FN14_2304</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2304</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2304</p>
280-0901	<p><b>Error message</b> FN14_2305</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2305</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2305</p>
280-0902	<p><b>Error message</b> FN14_2306</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2306</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2306</p>
280-0903	<p><b>Error message</b> FN14_2307</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2307</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2307</p>
280-0904	<p><b>Error message</b> FN14_2308</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2308</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2308</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0905	<b>Error message</b>
	FN14_2309
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2309
280-0906	<b>Error correction</b>
	FN14_2309
	<b>Error message</b>
	FN14_2310
280-0907	<b>Cause of error</b>
	FN14_2310
	<b>Error correction</b>
	FN14_2310
280-0908	<b>Error message</b>
	FN14_2311
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2311
280-0909	<b>Error correction</b>
	FN14_2311
	<b>Error message</b>
	FN14_2312
280-090A	<b>Cause of error</b>
	FN14_2312
	<b>Error correction</b>
	FN14_2312
280-0909	<b>Error message</b>
	FN14_2313
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2313
280-090A	<b>Error correction</b>
	FN14_2313
	<b>Error message</b>
	FN14_2314
280-090A	<b>Cause of error</b>
	FN14_2314
	<b>Error correction</b>
	FN14_2314

Numéro d'erreur	Description
280-090B	<b>Error message</b>
	FN14_2315
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2315
280-090C	<b>Error correction</b>
	FN14_2315
	<b>Error message</b>
	FN14_2316
280-090D	<b>Cause of error</b>
	FN14_2316
	<b>Error correction</b>
	FN14_2316
280-090E	<b>Error message</b>
	FN14_2317
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2317
280-090F	<b>Error correction</b>
	FN14_2317
	<b>Error message</b>
	FN14_2318
280-0910	<b>Cause of error</b>
	FN14_2318
	<b>Error correction</b>
	FN14_2318
280-090F	<b>Error message</b>
	FN14_2319
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2319
280-0910	<b>Error correction</b>
	FN14_2319
	<b>Error message</b>
	FN14_2320
280-0910	<b>Cause of error</b>
	FN14_2320
	<b>Error correction</b>
	FN14_2320

Numéro d'erreur	Description
280-0911	<b>Error message</b>
	FN14_2321
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2321
280-0912	<b>Error correction</b>
	FN14_2321
	<b>Error message</b>
	FN14_2322
280-0913	<b>Cause of error</b>
	FN14_2322
	<b>Error correction</b>
	FN14_2322
280-0914	<b>Error message</b>
	FN14_2323
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2323
280-0915	<b>Error correction</b>
	FN14_2323
	<b>Error message</b>
	FN14_2324
280-0916	<b>Cause of error</b>
	FN14_2324
	<b>Error correction</b>
	FN14_2324
280-0917	<b>Error message</b>
	FN14_2325
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2325
280-0918	<b>Error correction</b>
	FN14_2325
	<b>Error message</b>
	FN14_2326
280-0919	<b>Cause of error</b>
	FN14_2326
	<b>Error correction</b>
	FN14_2326

Numéro d'erreur	Description
280-0917	<p><b>Error message</b> Canal non-circulaire inactif</p> <p><b>Cause of error</b> Canal non-circulaire inactif Une commande qui implique un canal non-circulaire actif (programme non-circulaire) a été programmée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier / corriger le programme</p>
280-0918	<p><b>Error message</b> Canal non-circul. encore actif</p> <p><b>Cause of error</b> Canal non-circul. encore actif Une commande non autorisée avec un canal non-circulaire actif a été programmée. Il peut s'agir par exemple de M3, M4 ou M5.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier / corriger le programme</p>
280-0919	<p><b>Error message</b> Commande autorisée seulement dans canal circulaire</p> <p><b>Cause of error</b> Commande autorisée seulement dans canal non-circulaire Une commande a été programmée dans un programme normal alors qu'elle n'est autorisée que dans un programme de contour (programme non-circulaire). Un programme de contour (programme non-circulaire) a été lancé comme un programme normal.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier / corriger le programme Lancer le programme non-circulaire au moyen d'un cycle et non pas en mode continu/pas à pas</p>
280-091A	<p><b>Error message</b> Instruction de contour erronée</p> <p><b>Cause of error</b> Instruction de contour erronée: La séquence d'instructions (cycle 175, 179) destinée à commander un programme de contour ne convient pas. Par exemple, vous avez peut être lancé un programme de contour alors qu'il n'était pas chargé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la séquence des instructions 175, 178 et 179.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-091B</b>	<p><b>Error message</b> Erreur d'usinage du contour</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans l'usinage du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-091C</b>	<p><b>Error message</b> Programme de contour erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Programme de contour erroné: Un cycle 176 a été programmé au début d'un programme de contour (contour non cylindrique). Une erreur a été commise dans la combinaison des paramètres possibles.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les paramètres du cycle 176 dans le programme de contour.</p>
<b>280-092F</b>	<p><b>Error message</b> Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0930</b>	<p><b>Error message</b> Starting spindle angle missing</p> <p><b>Cause of error</b> For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles</li> <li>- Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table</li> </ul>
<b>280-0931</b>	<p><b>Error message</b> Max. tilt angle exceeded</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>280-0932</b>	<p><b>Error message</b> Vit. rot. broche impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La vitesse de rotation de la broche ne peut pas être définie pour l'image panoramique.</p> <p><b>Error correction</b> - Contactez le constructeur de votre machine</p>
<b>280-0933</b>	<p><b>Error message</b> Spindle speed not possible</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact your machine tool builder</p>
<b>280-0934</b>	<p><b>Error message</b> Camera data faulty</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact HEIDENHAIN</p>
<b>280-0935</b>	<p><b>Error message</b> Spindle angle unknown</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p><b>Error correction</b> - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>
<b>280-0936</b>	<p><b>Error message</b> Option pour l'image panoramique manquante</p> <p><b>Cause of error</b> L'option VTC n'a pas été activée pour la capture d'image panoramique.</p> <p><b>Error correction</b> - Contactez votre interlocuteur HEIDENHAIN</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0937</b>	<p><b>Error message</b> Spindle name?</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle designation is missing or unknown.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>
<b>280-0938</b>	<p><b>Error message</b> Error in VTC.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p><b>Error correction</b> Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
<b>280-093A</b>	<p><b>Error message</b> Nombre de dents trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> Le nombre de dents autorisé a été dépassé. Pour pouvoir être mesurés, les outils ne doivent pas avoir plus de 32 dents.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-093B</b>	<p><b>Error message</b> Version API VTC incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Les cycles de la caméra ne sont pas adaptés à l'interface de programmation de l'application VTC.</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le SAV</p>
<b>280-093C</b>	<p><b>Error message</b> Caractère non autorisé dans le nom de l'OF</p> <p><b>Cause of error</b> Un caractère non autorisé a été renseigné au paramètre string QS620 correspondant au nom de la tâche.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN - Assurez-vous que les caractères indiqués n'incluent ni caractères spéciaux de type ?, ; , ni espaces</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-093E</b>	<p><b>Error message</b> Valeur erronée pour l'angle d'attaque de R2</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur de l'angle d'attaque est toujours positive et limitée à 0..90 degrés.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier et corriger le programme CN</p>
<b>280-0940</b>	<p><b>Error message</b> Angle d'attaque de 0 degré non admissible</p> <p><b>Cause of error</b> Pour les fraises boules et les fraises toriques, l'angle d'attaque ne peut pas avoir la valeur 0 degré.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger la valeur du paramètre Q629</p>
<b>280-0941</b>	<p><b>Error message</b> Cycle non utilisable avec des outils de perçage</p> <p><b>Cause of error</b> La détection de l'angle de coupe ne peut pas être utilisée pour les outils de perçage. Il n'est pas possible d'acquérir une dent individuelle d'un outil de perçage sur la caméra 1.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0942</b>	<p><b>Error message</b> Approche / inclinaison de la caméra impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de focaliser la caméra sur le point de contact de la fraise. Conditions limites ou causes possibles : - Les cinématiques de la table et les têtes à renvoi d'angle ne sont pas supportées. - L'axe d'outil doit être Z. - Il n'est plus possible d'orienter les têtes pivotantes avec une inclinaison supérieure à 45 degrés par rapport à la position zéro. - Il n'est pas possible de respecter la distance d'au moins 5 mm du verre de la caméra.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>280-0943</b>	<p><b>Error message</b> Valeur hors plage autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur de l'angle d'attaque doit être comprise entre 0 et 90°.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la valeur numérique dans le cycle</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>280-0944</b>	<p><b>Error message</b> Err. dans tableau VTC-TOOLS.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Il manque la valeur de l'angle d'attaque dans le tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le tableau et entrer la valeur de l'angle d'attaque</p>
<b>280-0945</b>	<p><b>Error message</b> Angle d'attaque Q629 différent de 0</p> <p><b>Cause of error</b> L'angle d'attaque Q629 doit être défini avec la valeur 0 pour les fraises et les forets cylindriques.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN</p>
<b>280-0946</b>	<p><b>Error message</b> Le choix de la vue Q622 est différent de 0.</p> <p><b>Cause of error</b> Si vous utilisez la caméra 2, le paramètre Q622 doit être défini à la valeur 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme CN</p>
<b>280-0947</b>	<p><b>Error message</b> Calcul de l'usure de l'outil de dressage impossible</p> <p><b>Cause of error</b> La mesure de l'outil de rectification a révélé une usure de l'outil de dressage. Le niveau d'usure de l'outil de dressage ne pourra être déterminé correctement que si sa longueur XL est différente de zéro.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir correctement la longueur XL de l'outil de dressage (l'outil de dressage utilisé est défini dans les données d'outil de la meule) - Pour la meule, modifier la méthode de correction sur "Meule avec correction"</p>

Numéro d'erreur	Description
280-0948	<p><b>Error message</b> L'usure de l'outil de dressage dépasse la tolérance de bris.</p> <p><b>Cause of error</b> La mesure de l'outil de rectification a révélé une usure de l'outil de dressage. Cette usure dépasse le niveau de tolérance de bris d'outil RBREAK de l'outil de dressage.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier si l'outil de rectification est endommagé</li> <li>- Vérifier si l'outil de dressage associé est endommagé (l'outil de dressage utilisé est indiqué dans les données d'outil de la meule de rectification)</li> <li>- Vérifier les données de l'outil de dressage associé</li> <li>- Modifier la méthode de correction de la meule de rectification sur "Meule de rectification avec correction"</li> </ul> </p>
292-0001	<p><b>Error message</b> LookAhead: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
292-0002	<p><b>Error message</b> ProfilePool: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
292-0003	<p><b>Error message</b> ProfilePool: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
292-0004	<p><b>Error message</b> ProfilePool: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
292-0005	<p><b>Error message</b> LookAhead: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
292-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Filetage: Broche n'a pas été synchronisée à temps (distance, asservissement de position)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La broche n'a pas été synchronisée à temps lors du filetage avec asservissement de broche</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>1.) Augmenter la distance d'approche 2.) Vérifiez la boucle d'asservissement de position (facteur kv et fenêtre de tolérance)</p>
292-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Axes commutés pendant le déplacement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Résultat d'un arrêt d'urgence pendant un déplacement</li> <li>- Opération de serrage désactivée pendant le déplacement de l'axe</li> <li>- L'axe a été désactivé pendant son déplacement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Si vous suspectez un défaut automate: Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
292-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Suite chronologique incorrecte pour usinage l'usinage du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour l'usinage d'un contour, vous avez utilisé une combinaison incorrecte d'instructions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger le programme CN</p>
292-0009	<p><b>Error message</b></p> <p>%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
292-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramètres non autorisés pour l'usinage du contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des commandes de contrôle pour l'usinage excentrique ne sont pas gérées (FN22 FNR720).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>292-000B</b>	<p><b>Error message</b> Mode de serrage commuté trop tôt</p> <p><b>Cause of error</b> - Le programme PLC a réinitialisé prématurément PP_Ax-ClampModeRequest (W1038) et avant que les entraînements n'aient été réactivés.</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>292-000C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système: Aucune avance</p> <p><b>Cause of error</b> Un déplacement sans avance s'est produit sans raison apparente.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>292-000D</b>	<p><b>Error message</b> Aucune broche disponible pour avance par tour!</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune broche disponible pour cet outil.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la cinématique / Désactiver M14</p>
<b>292-000E</b>	<p><b>Error message</b> Redémarrage interdit après arrêt immédiat du contour non circul.</p> <p><b>Cause of error</b> Si le contour non-circulaire a été stoppé avec G179 STOP=1, un redémarrage avec G178 n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Effacer complètement le contour non-circulaire avec G179 STOP=3 et le recharger.</p>
<b>292-000F</b>	<p><b>Error message</b> Programme non-circulaire trop grand pour mémoire vive</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme non-circulaire actuel est trop volumineux. La mémoire libre disponible est insuffisante pour traiter le programme.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger / réduire le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
292-0010	<p><b>Error message</b> CMO n'existe pas dans cinématique actuelle</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayer d'activer ou de désactiver un élément de collision pour le contrôle. La commande ne peut trouver l'objet CMO dans la cinématique actuelle choisie</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la nom des objets CMO à activer ou désactiver.</p>
292-0011	<p><b>Error message</b> Collision d'outil non surveillée</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil choisi possède un rayon 0 et une longueur 0. Dans ce cas, il n'y a pas de contrôle de collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0012	<p><b>Error message</b> Outil non autorisé pour le contrôle de collision</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez changé un outil de tournage ou un outil de rectifieuse ou un outil de forme non cylindrique. La commande ne peut pas contrôler l'outil à la collision.</p> <p><b>Error correction</b> Prière de changer un autre outil</p>
292-0013	<p><b>Error message</b> Erreur générale système dans le contrôle de collision</p> <p><b>Cause of error</b> Pendant le contrôle de collision est intervenue une erreur de système.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
292-0014	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
<b>292-0015</b>	<p><b>Error message</b> Broche tourne trop vite</p> <p><b>Cause of error</b> La broche tourne trop vite pour le filetage programmé; ainsi l'axe ne pas suivre.</p> <p><b>Error correction</b> Diminuer la vitesse de broche</p>
<b>292-0016</b>	<p><b>Error message</b> DCM inactif: axes non référencés</p> <p><b>Cause of error</b> DCM is inactive because one or more axes have no reference.</p> <p><b>Error correction</b> Do a reference run in the axes</p>
<b>292-0017</b>	<p><b>Error message</b> DCM inactif : RTC (Real Time Coupling) activé</p> <p><b>Cause of error</b> DCM is inactive because for one or more axes the real-time coupling function is active (RTC).</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the real-time couplings (RTC)</p>
<b>292-0019</b>	<p><b>Error message</b> Axes non référencés avec la fonction DCM activée</p> <p><b>Cause of error</b> Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted.</p> <p><b>Error correction</b> - Deactivate DCM if non-referenced axes are used</p>
<b>292-001A</b>	<p><b>Error message</b> Axe en erreur de poursuite avec DCM activé</p> <p><b>Cause of error</b> In the current NC program, an axis is moved in the following error mode while the DCM collision monitoring is active. The collision monitoring of axes with following error is not supported. The NC program run was aborted.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off</p>

Numéro d'erreur	Description
292-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Taraudage : synchronisation de broche interrompue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Au cours du processus de filetage avec broche asservie, le mouvement a été interrompu pendant la synchronisation de la broche.</p> <p>L'axe d'outil ne s'est mis à l'arrêt qu'une fois la distance de sécurité atteinte, alors que la vitesse de rotation de la broche était encore asservie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer que ni la pièce ni l'outil ne sont endommagés.</li> <li>- Générer un fichier Service et informer le service après-vente.</li> </ul>
292-001D	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction DCM désactivée : cinématique du coulisseau activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contrôle anti-collision DCM est inactif, car une cinématique de coulisseau porte-outil a été activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver à nouveau la cinématique du coulisseau porte-outil.</li> </ul>
292-001E	<p><b>Error message</b></p> <p>Coulisseau porte-outils activé si fonction DCM activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le coulisseau porte-outil a été activé et le contrôle anti-collision est activé.</p> <p>L'exécution du programme CN a été interrompue.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactiver la fonction DCM si le coulisseau porte-outil est utilisé</li> </ul>
292-001F	<p><b>Error message</b></p> <p>Désactiver la manivelle pour l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La CN attend un serrage automatique de l'axe. Le fait que la manivelle soit activée empêche d'effectuer le serrage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Désactiver la manivelle de cet axe</p>

Numéro d'erreur	Description
292-0020	<p><b>Error message</b> Configuration de CfgDCM/manualModeDistance erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La valeur configurée au paramètre CfgDCM/manualModeDistance est inférieure à la valeur minimale autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration de la machine</p>
292-0021	<p><b>Error message</b> Configuration de la machine erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration du paramètre profileType ou profileTypeHi est erronée. Si la valeur "advancedTrapezoidal" doit être configurée, alors il faut qu'elle soit définie à la fois au paramètre profileType et au paramètre profileTypeHi. Actuellement, les réglages diffèrent.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration : configurer la valeur "advancedTrapezoidal" dans profileType et profileTypeHi</p>
292-0022	<p><b>Error message</b> Look-ahead: internal software error. Code %1</p> <p><b>Cause of error</b> The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
292-0023	<p><b>Error message</b> %3 Modèle 3D non chargé %2</p> <p><b>Cause of error</b> Le modèle 3D n'a pas pu être lu car il ne satisfait pas les critères de qualité requis. Les modèles 3D doivent satisfaire les exigences suivantes : - Toutes les données dimensionnelles doivent être indiquées en mm. - Il ne doit pas y avoir d'espaces vides entre les triangles. - Il ne doit pas y avoir de superpositions. - Il ne doit pas inclure de triangles dégénérés.</p> <p><b>Error correction</b> Générer de nouveau un modèle 3D et le transférer sur la CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
292-0024	<p><b>Error message</b> %3 Modèle 3D non chargé %2</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur à la lecture du modèle 3D : Le fichier contient un nombre trop important de triangles.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser un modèle 3D plus grossier - Générer un nouveau modèle 3D avec le programme de CAO et le transférer sur la CN. Dans un grand nombre de programmes de CAO, il est possible de définir le niveau de détail à l'export.</p>
292-0025	<p><b>Error message</b> %3 Modèle 3D non chargé %2</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de la lecture du modèle 3D : Le fichier n'a pas pu être ouvert ou le format de données 3D n'est pas pris en charge.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le chemin et le corriger au besoin - Le cas échéant, exécuter de nouveau le fichier</p>
293-0001	<p><b>Error message</b> Erreur interne dans module LookAheadChain</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
293-0002	<p><b>Error message</b> Type de filtre 2 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Le second filtre de valeur nominale ne doit pas être du type CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration.</p>
293-0003	<p><b>Error message</b> Axe %1 avec 2 filtres</p> <p><b>Cause of error</b> Deux filtres ont été activés dans le jeu de paramètres d'un axe.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration.</p>

Numéro d'erreur	Description
293-0004	<p><b>Error message</b> Forme de filtre incorrecte sur l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Seuls sont autorisés les filtres de positions avec forme HSC.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration</p>
293-0005	<p><b>Error message</b> Aucun filtre CutterLocation actif</p> <p><b>Cause of error</b> La tolérance pour les axes rotatifs avec M128 était - configurée ou programmée bien qu'aucun filtre de valeur nominale du type CutterLocation n'est actif; - configurée ou programmée bien qu'aucun des paramètres d'axes chargés ne travaille avec le 1er filtre.</p> <p><b>Error correction</b> Adapter la configuration ou le programme.</p>
293-0006	<p><b>Error message</b> Tolérance inactive pour axes rotatifs</p> <p><b>Cause of error</b> La tolérance pour les axes rotatifs avec M128 a été désactivée parceque vous avez commuté vers un jeu de paramètres d'axes sans filtre CutterLocation. C'est pourquoi la tolérance de trajectoire normale est à nouveau utilisée pour tous les axes. La tolérance pour les axes rotatifs avec M128 reste désactivée jusqu'à ce que le filtre CutterLocation soit à nouveau utilisé.</p> <p><b>Error correction</b> A correction n'est pas absolument indispensable. Cette alarme peut être supprimée. Pour cela, désactiver la tolérance pour les axes rotatifs avant la commutation des paramètres d'axes.</p>
293-0007	<p><b>Error message</b> Des paramètres d'axe ont été perdus pour l'axe logique %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne. Les derniers paramètres d'axes programmés pour l'axe indiqué ont été perdus à cause d'une interruption de programme. De ce fait, les paramètres configurés seront utilisés.</p> <p><b>Error correction</b> La commande continue à travailler sans correction. Si vous connaissez encore les paramètres d'axes qui ont été perdus, vous pouvez les reprogrammer.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>293-0008</b>	<p><b>Error message</b> Des paramètres d'un autre axe ont été programmés %1</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe pour lequel les paramètres d'axes ont été programmés n'appartient pas au canal.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme</p>
<b>293-0009</b>	<p><b>Error message</b> Des paramètres d'un autre axe ont été configurés dans %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un axe logique est affecté à un autre axe physique. Le paramètre de cet axe physique ne peut pas être remplacé par les valeurs de l'axe logique.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration</p>
<b>293-000A</b>	<p><b>Error message</b> Paramètres d'axe manquant dans CfgAxis de %1</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration d'un axe ne contient pas d'entrées pour les paramètres d'axes utilisés ici.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration</p>
<b>293-000B</b>	<p><b>Error message</b> Deux filtres CutterLocation</p> <p><b>Cause of error</b> Les deux filtres de position sont du type CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration.</p>
<b>293-000C</b>	<p><b>Error message</b> Filtre de position manque</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cas d'un filtre de position du type CutterLocation, le second filtre doit être du type Position.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>293-000D</b>	<p><b>Error message</b> Deux filtres de position sur l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Deux filtres de position du type Position sont configurés pour un même axe.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration.</p>
<b>293-000E</b>	<p><b>Error message</b> Aucun filtre de position sur l'axe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pour les axes avec filtre CutterLocation, le second filtre doit être également configuré.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la configuration.</p>
<b>293-000F</b>	<p><b>Error message</b> L'option pour à coup axe par axe n'a pas été activée</p> <p><b>Cause of error</b> Des valeurs d'à coup spécifique de l'axe ont été activées dans la configuration de la machine alors que cette option n'a pas été activée. La commande a donc activé pour cet axe l'à coup valide dans le canal.</p> <p><b>Error correction</b> - Dans la configuration de la machine, effacer les paramètres MP_axPathJerk et MP_axPathJerkHi pour l'à coup spécifique de l'axe ou bien activer l'option de logiciel.</p>
<b>293-0010</b>	<p><b>Error message</b> L'option pour filtre d'avance n'a pas été activée</p> <p><b>Cause of error</b> Une constante de temps pour le filtre d'avance a été activée dans la configuration de la machine alors que cette option n'a pas été activée. Le filtre d'avance a été désactivé par le logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b> - Dans la configuration de la machine, effacer le paramètre MP_filterFeedTime pour la constante de temps ou bien activer l'option de logiciel.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>293-0011</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1203 427">Activer/désactiver le filtre non autorisé en exécution du pgm</p> <p data-bbox="501 448 671 477"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 486 1203 577">L'activation ou la désactivation d'un filtre peut intervenir par modification de la forme du filtre , de l'ordre du filtre ou de la fréquence.</p> <p data-bbox="501 584 1203 640">Filtre activé: la forme n'est pas "Off" et l'ordre est supérieur à 1.</p> <p data-bbox="501 647 1174 703">Filtre désactivé: la forme est "Off" et l'ordre est inférieur ou égal à 1.</p> <p data-bbox="501 710 1166 766">Seulement pour filtre HSC: le filtre est désactivé, quand la fréquence = 0.</p> <p data-bbox="501 772 1193 828">Les paramètres programmés pour le filtre n'ont pas été pris en compte.</p> <p data-bbox="501 846 691 875"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 884 911 913">- Modifier le programme ou le cycle</p>
<b>293-0012</b>	<p data-bbox="501 952 676 981"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 990 1018 1019">Config. du filtre de position nominale erronée</p> <p data-bbox="501 1039 671 1068"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1077 1166 1133">Les paramètres de filtre suivants ne sont plus gérés et ne doivent plus être configurés:</p> <ul data-bbox="501 1140 866 1391" style="list-style-type: none"> <li>- CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2,</li> <li>- CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq</li> </ul> <p data-bbox="501 1406 691 1435"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 1444 1182 1536">Les anciens paramètres du filtre de valeur de position nominale sont automatiquement effacés après une mise à jour réussie de la configuration.</p> <p data-bbox="501 1543 1126 1599">Pour réaliser une mise à jour, les conditions suivantes doivent être remplies :</p> <ul data-bbox="501 1606 1177 1792" style="list-style-type: none"> <li>- Konfig-Objekt CfgFilter doit correspondre dans son intégralité à l'état précédent (pas de nouveaux paramètres présents)</li> <li>- Pour chaque Konfig-Objekt CfgPositionFilter dans le système, seuls des nouveaux ou des anciens paramètres doivent être présents.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>293-0013</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nom de jeu de paramètre (%1) pour l'axe (%2) est déjà attribué</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Deux ou plus d'axes se rapportent au même jeu de paramètres. Les noms des jeux de paramètres doivent être définis pour chaque axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Attribuez des noms bien définis pour les jeux de paramètres de chaque axe.</p>
<b>293-0014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Option non activée pour la limitation de l'accélération latérale</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une valeur maximale de l'accélération latérale a été paramétrée dans la configuration machine, mais cette option n'a pas été activée. La limitation de l'accélération latérale a été désactivée par le logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Dans la configuration machine, effacer les paramètres maxTransAcc et maxTransAccHi pour la limitation de l'accélération latérale ou bien activer l'option de logiciel.</p>
<b>293-0015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le module de calcul DCC a été activé</p>
<b>293-0016</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration du filtre non autorisée pour axe virtuel %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un réglage de filtre individuel a été configuré pour un axe virtuel. Cela n'est pas autorisé pour les axes virtuels. Le réglage de filtre individuel a été désactivé par la CN. Un axe est virtuel lorsque CfgAxis/axisMode est configuré avec la valeur "Virtual".</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Configuration : pour cet axe, effacer l'objet-config CfgPositionFilter et le lier à un axe réel avec CfgKeySynonym</li> <li>- FN17 : annuler les modifications de filtre du programme CN avec FN17</li> <li>- cycle 32 : annuler le mode HSC du cycle 32</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
293-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Pour utiliser les tolérances DCM, activer la fonction ADP.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les tolérances supplémentaires CfgDCM/maxLinearTolerance et CfgDCM/maxAngleTolerance sont configurées et la fonction ADP n'est pas active. Ceci n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Activer la fonction ADP en configurant CfgHardware/setupADP = Premium.</p> <p>Tenir compte des explications relatives à la fonction ADP que contient le manuel technique.</p>
293-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Ecart de contour trop grand (%1 mm) dans le filet (%2 mm admis)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tolérance définie pour les filetages enchaînés a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter le programme CN. Si possible, réduire la vitesse de rotation de la broche.</li> <li>- Si une erreur plus élevée est acceptée, augmenter la tolérance définie pour le filetage.</li> </ul>
293-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Point final du filet enchaîné non atteint.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the NC program and edit it if necessary</li> <li>- Reduce the spindle speed, if possible</li> </ul>
293-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe invalide programmé dans FN17/18 IDX%1.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le numéro FN17/18 programmé pour l'accès au paramètre Lookahead est erroné.</li> <li>- Il n'existe pas de paramètre Lookahead sous ce numéro.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger la commande FN17 ou FN18 correspondante.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>293-001B</b>	<p><b>Error message</b> Axe invalide programmé dans FN17/18 IDX%1.</p> <p><b>Cause of error</b> - L'axe/la broche programmé(e) pour l'accès au paramètre Lookahead via FN17 ou FN18 est erroné(e). - Il n'existe pas d'axe ou de broche avec cet index.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger la commande FN17 ou FN18 correspondante.</p>
<b>293-001C</b>	<p><b>Error message</b> Mouvement vertical non autorisé au milieu de taraudages enchainés</p> <p><b>Cause of error</b> - Un mouvement perpendiculaire à l'axe de taraudage a été programmé au milieu du taraudage. - Un mouvement perpendiculaire n'est seulement autorisé que dans la forme d'un retrait à la fin du taraudage.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme CN et l'adapter éventuellement.</p>
<b>293-001E</b>	<p><b>Error message</b> Programmed feed rate too small</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed feed rate is too small.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
<b>293-001F</b>	<p><b>Error message</b> The NC program is longer than %1</p> <p><b>Cause of error</b> The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p><b>Error correction</b> Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
<b>293-0020</b>	<p><b>Error message</b> Internal error in LookAheadChain module. Code %1</p> <p><b>Cause of error</b> The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
293-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul dynamique non autorisé pour l'axe %1 non enregistré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La fonction Look-Ahead est censée calculer la dynamique d'un axe non défini. Éventuelle cause à cela : un axe désactivé est utilisé dans la cinématique. Cela n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activer l'axe désactivé, vérifier la configuration de la machine et la corriger au besoin</li> <li>- Activer une autre cinématique machine via le programme CN</li> <li>- Modifier la configuration de la machine et activer une autre cinématique de la machine</li> </ul>
293-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Le programme CN contient plus de %1 séquences.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme CN contient un nombre de séquences trop important.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Raccourcir le programme CN. Éliminer les boucles infinies.</p>
296-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrements de la surveillance de processus non compatibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètres de la surveillance de processus ont été modifiés dans la configuration de la machine, ce qui invalide les enregistrements existants.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer les enregistrements existants et procéder à de nouvelles opérations de référencement.</p>
296-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrements de la surveillance de processus non compatibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Certains enregistrements de la surveillance de processus de ce programme CN sont issus d'une version logicielle antérieure et sont incompatibles avec la version logicielle actuelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Supprimer les enregistrements existants et procéder à de nouvelles opérations de référencement.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>296-0006</b>	<p><b>Error message</b> Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p><b>Cause of error</b> Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p><b>Error correction</b> Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
<b>296-0007</b>	<p><b>Error message</b> Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b> Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p><b>Error correction</b> Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>
<b>296-0008</b>	<p><b>Error message</b> Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b> The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p><b>Error correction</b> - Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>
<b>296-0009</b>	<p><b>Error message</b> Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b> In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p><b>Error correction</b> - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
<b>2A0-0001</b>	<p><b>Error message</b> Entrée/sortie externe pas prête</p> <p><b>Cause of error</b> - L'interface n'est pas raccordée. - L'appareil externe n'est pas en circuit ou n'est pas prête. - Le câble de transmission est défectueux ou incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la ligne de transmission des données.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0002	<p data-bbox="501 358 676 387"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 571 427">Erreur</p> <p data-bbox="501 443 671 472"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 483 1190 546">Ce message indique qu'un message d'erreur est affiché sur l'écran situé en arrière-plan.</p> <p data-bbox="501 557 691 586"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 598 1182 660">Commutez sur le mode arrière-plan et annulez le message d'erreur.</p>
2A0-0003	<p data-bbox="501 694 676 723"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 734 715 763">Interface attribuée</p> <p data-bbox="501 779 671 808"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 819 1190 882">Vous avez essayé d'attribuer une interface de données déjà occupée.</p> <p data-bbox="501 893 691 922"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 934 1078 963">Achevez la transmission des données et relancez.</p>
2A0-0004	<p data-bbox="501 996 676 1025"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1037 799 1066">Vitesse bauds impossible</p> <p data-bbox="501 1081 671 1111"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1122 1182 1218">La vitesse en bauds configurée pour les deux interfaces de données ne permet pas la transmission simultanée sur les deux interfaces.</p> <p data-bbox="501 1229 691 1258"><b>Error correction</b></p> <p data-bbox="501 1270 975 1299">Sélectionnez une autre vitesse en bauds.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0005	<p><b>Error message</b> Transmission erronée</p> <p><b>Cause of error</b> E Lors de la transmission des données avec BCC, &lt;NAK&gt; a été reçu 15 fois de suite. A à H Détection d'erreur du module de réception ayant sans E comme origines possibles: - La même vitesse en bauds n'a pas été réglée sur la TNC et l'appareil périphérique. - Le bit de parité est incorrect. - Cadre de données incorrect (ex. pas de bit de stop) - Le module de réception interface est défectueux. K Lors de la transmission d'une erreur à la TNC, le caractère &lt;1&gt; n'a pas été émis après le caractère &lt;NAK&gt;. L Après la séquence erronée &lt;ESC&gt;&lt;1&gt;, un mauvais numéro d'erreur a été reçu (numéros autorisés 0 à 7) M Lors de la transmission des données avec BCC, &lt;NAK&gt; a été émis 15 fois de suite. N Un acquittement attendu &lt;ACK&gt; ou &lt;NAK&gt; n'a pas été envoyé après une durée donnée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le canal pour la transmission des données.</p>
2A0-0006	<p><b>Error message</b> LSV2: Ligne interrompue</p> <p><b>Cause of error</b> - Signal DSR manque</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez la ligne de transmission des données</p>
2A0-0007	<p><b>Error message</b> LSV2: Erreur de transmission</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de caractère dans le télégramme</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez la ligne de transmission des données</p>
2A0-0008	<p><b>Error message</b> LSV2: Erreur de transmission</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de somme binaire dans le télégramme reçu</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez la ligne de transmission des données - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0009	<b>Error message</b> LSV2: Erreur de transmission <b>Cause of error</b> - Erreur de somme binaire dans le télégramme envoyé <b>Error correction</b> - Vérifiez la ligne de transmission des données - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente
2A0-000A	<b>Error message</b> LSV2: Erreur timeout <b>Cause of error</b> - Pas de réaction du poste partenaire (T1) <b>Error correction</b> - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez l'introduction LSV2TIME1 dans OEM.SYS
2A0-000B	<b>Error message</b> LSV2: Erreur de transmission <b>Cause of error</b> - Poste partenaire non prêt <b>Error correction</b> - Vérifiez le logiciel de transmission externe
2A0-000C	<b>Error message</b> LSV2: Erreur timeout <b>Cause of error</b> - Télégramme incomplet, ETX manque (T0) <b>Error correction</b> - Vérifiez le logiciel de transmission externe sur le poste partenaire - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez l'introduction LSV2TIME0 dans OEM.SYS
2A0-000D	<b>Error message</b> LSV2: Erreur timeout <b>Cause of error</b> - Pas de réaction du poste partenaire (T2) <b>Error correction</b> - Vérifiez le logiciel de transmission externe du poste partenaire - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez l'introduction LSV2TIME2 dans OEM.SYS



Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-000E</b>	<p><b>Error message</b> LSV2: Erreur transm. en sortie</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur interne du logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Si l'erreur se reproduit, prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez la version du logiciel</p>
<b>2A0-000F</b>	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>2A0-0010</b>	<p><b>Error message</b> Nom de fichier non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de syntaxe lors de l'introduction de noms de fichiers.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez 16 caractères max. pour les noms de fichiers.</p>
<b>2A0-0011</b>	<p><b>Error message</b> Touche verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appuyé sur une touche actuellement verrouillée par le logiciel CN.</p> <p><b>Error correction</b> Si nécessaire, répétez l'opération plus tard.</p>
<b>2A0-0012</b>	<p><b>Error message</b> Fonction non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une fonction qui est verrouillée sur votre commande par la gestion Feature Content Level (FCL).</p> <p><b>Error correction</b> Par défaut, les fonctions FCL sont verrouillées lors d'une mise à jour de logiciel. Pour activer ces fonctions pendant une certaine durée afin de réaliser des tests, introduire le code 65535 sans le menu SIK. Vous pouvez activer ces fonctions FCL de manière permanente en commandant un code et en l'introduisant ensuite. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de votre machine ou avec le service après-vente de la commande numérique.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Deux posit. rotation interdites</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans un motif ou un cadre, vous avez essayé de définir simultanément deux positions de rotation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ne définir que la position de rotation de l'axe principal ou bien la position de rotation de l'axe auxiliaire.</p>
2A0-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Ce nom de fichier existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'ouvrir un nouveau fichier en utilisant un nom qui existe déjà.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser un autre nom de fichier.</p>
2A0-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction non activée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'utiliser une option de logiciel qui n'est pas validée sur votre commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de votre machine ou avec le service après-vente de la commande numérique pour commander cette option de logiciel.</p>
2A0-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Attention: Haut. appr. définie!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez occulté ou verrouillé un point pour lequel une hauteur de pré-positionnement a été définie. Dans certains cas défavorables, ceci peut provoquer une collision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier si les points suivants peuvent être abordés sans risque.</p>
2A0-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système SYS:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0018	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système SYS:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
2A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système SYS:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
2A0-001A	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système SYS:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
2A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur SYS:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système SYS:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
2A0-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur PLC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système PLC:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-001D	<p><b>Error message</b> Mémoire dispo. insuff. sur PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système PLC:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
2A0-001E	<p><b>Error message</b> Mémoire dispo. insuff. sur PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système PLC:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
2A0-001F	<p><b>Error message</b> Mémoire dispo. insuff. sur PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système PLC:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
2A0-0020	<p><b>Error message</b> Mémoire dispo. insuff. sur PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Il n'y a pas assez de mémoire disponible sur le lecteur système PLC:. Le fonctionnement correct de la commande ne peut plus être assuré.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0021	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez enregistré trop de fichiers ou des fichiers trop gros sur le lecteur TNC:. Si vous continuez à enregistrer d'autres fichiers, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez les programmes CN dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Effacez les fichiers de sauvegarde des programmes CN dont vous n'avez plus besoin (*.bak)</li> <li>- Effacez les fichiers de maintenance dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Si une opération d'usinage est en cours, vous ne devez en aucun cas enregistrer d'autres données pour ne pas risquer de mettre en danger l'opération d'usinage.</li> </ul>
2A0-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez enregistré trop de fichiers ou des fichiers trop gros sur le lecteur TNC:. Si vous continuez à enregistrer d'autres fichiers, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez les programmes CN dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Effacez les fichiers de sauvegarde des programmes CN dont vous n'avez plus besoin (*.bak)</li> <li>- Effacez les fichiers de maintenance dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Si une opération d'usinage est en cours, vous ne devez en aucun cas enregistrer d'autres données pour ne pas risquer de mettre en danger l'opération d'usinage.</li> </ul>
2A0-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez enregistré trop de fichiers ou des fichiers trop gros sur le lecteur TNC:. Si vous continuez à enregistrer d'autres fichiers, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez les programmes CN dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Effacez les fichiers de sauvegarde des programmes CN dont vous n'avez plus besoin (*.bak)</li> <li>- Effacez les fichiers de maintenance dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Si une opération d'usinage est en cours, vous ne devez en aucun cas enregistrer d'autres données pour ne pas risquer de mettre en danger l'opération d'usinage.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez enregistré trop de fichiers ou des fichiers trop gros sur le lecteur TNC:. Si vous continuez à enregistrer d'autres fichiers, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez les programmes CN dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Effacez les fichiers de sauvegarde des programmes CN dont vous n'avez plus besoin (*.bak)</li> <li>- Effacez les fichiers de maintenance dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Si une opération d'usinage est en cours, vous ne devez en aucun cas enregistrer d'autres données pour ne pas risquer de mettre en danger l'opération d'usinage.</li> </ul>
2A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire dispo. insuff. sur TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez enregistré trop de fichiers ou des fichiers trop gros sur le lecteur TNC:. Si vous continuez à enregistrer d'autres fichiers, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez les programmes CN dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Effacez les fichiers de sauvegarde des programmes CN dont vous n'avez plus besoin (*.bak)</li> <li>- Effacez les fichiers de maintenance dont vous n'avez plus besoin</li> <li>- Si une opération d'usinage est en cours, vous ne devez en aucun cas enregistrer d'autres données pour ne pas risquer de mettre en danger l'opération d'usinage.</li> </ul>
2A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire vive insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire vive (RAM) disponible est peu importante. Si vous continuez à solliciter la mémoire vive, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez les applications sollicitant énormément la mémoire telles que l'éditeur graphique ou le test de programme.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire vive insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire vive (RAM) disponible est peu importante. Si vous continuez à solliciter la mémoire vive, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez les applications sollicitant énormément la mémoire telles que l'éditeur graphique ou le test de programme.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> </ul>
2A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire vive insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire vive (RAM) disponible est peu importante. Si vous continuez à solliciter la mémoire vive, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez les applications sollicitant énormément la mémoire telles que l'éditeur graphique ou le test de programme.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> </ul>
2A0-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire vive insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire vive (RAM) disponible est peu importante. Si vous continuez à solliciter la mémoire vive, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez les applications sollicitant énormément la mémoire telles que l'éditeur graphique ou le test de programme.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> </ul>
2A0-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire vive insuffisante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire vive (RAM) disponible est peu importante. Si vous continuez à solliciter la mémoire vive, la commande ne pourra plus fonctionner en toute sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Désactivez les applications sollicitant énormément la mémoire telles que l'éditeur graphique ou le test de programme.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Commutat. entre modes impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez lancé le générateur de motifs ou la programmation de contours à partir d'un formulaire d'usinage et essayé dans cette situation de changer de mode de fonctionnement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Fermez le générateur de motifs ou la programmation de contours, et fermez le mode d'introduction des formulaires (enregistrer les données ou les rejeter) avant de changer de mode de fonctionnement.</p>
2A0-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Verrouil. auto. touches supprimé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La TNC verrouille l'actionnement des touches lors d'un changement d'état. Mais ce verrouillage a été supprimé car le changement d'état n'a pas abouti au bout de 15 secondes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Attendre que le changement d'état soit entièrement exécuté.</p>
2A0-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Edification arbores. interrompue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Après avoir sélectionné un long programme smarT.NC, vous avez annulé l'édification de l'arborescence. La TNC ne peut donc pas afficher toute l'arborescence du programme à l'intérieur de smarT.NC et vous ne pouvez donc pas davantage tester ou exécuter le programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner une nouvelle fois le programme et attendez que la TNC ait terminé d'édifier la totalité de l'arborescence.</p>
2A0-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>PGM sera édité en parallèle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de modifier les données d'un formulaire alors que le même programme est en cours de modification en mode de fonctionnement Mémoire/édition de programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Quitter la procédure d'édition en mode de fonctionnement Mémoire/édition de programme, puis effectuer les modifications voulues en mode smarT.NC.</p>



Numéro d'erreur	Description
2A0-002F	<p><b>Error message</b> En-tête de programme existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'ajouter l'UNIT 700 (en-tête de programme) bien qu'elle existe déjà.</p> <p><b>Error correction</b> Effectuez les modifications dans l'en-tête de programme qui existe déjà.</p>
2A0-0030	<p><b>Error message</b> Presse-papier vide!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'insérer un bloc à partir du presse-papiers alors que celui-ci est vide.</p> <p><b>Error correction</b> Garnir tout d'abord le presse-papiers avec la fonction COPIER BLOC ou COUPER BLOC.</p>
2A0-0031	<p><b>Error message</b> Dépassement capacité mémoire</p> <p><b>Cause of error</b> Cette erreur se présente lorsque la TNC ne dispose pas de suffisamment de mémoire-tampon pour effectuer les calculs, par exemple, pour dessiner un graphique FK parallèlement à l'exécution d'une opération d'usinage complexe.</p> <p><b>Error correction</b> Annulez le message d'erreur en appuyant sur la touche CE et exécutez à nouveau la fonction.</p>
2A0-0032	<p><b>Error message</b> Fonction non autorisée!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de valider une définition de pièce brute à partir d'un programme UNIT .HU alors que vous n'avez pas sélectionné le programme de contour actuel à partir d'un programme UNIT .HU.</p> <p><b>Error correction</b> N'utiliser la fonction que si vous avez lancé la programmation de contour à partir d'un programme UNIT.</p>
2A0-0033	<p><b>Error message</b> Fichier inexistant</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser la fonction "derniers fichiers" pour ouvrir un fichier qui n'existe plus ou qui a été déplacé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre fichier ou bien ouvrir un nouveau fichier.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0034	<p><b>Error message</b> Format données modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Ce message d'erreur s'affiche à l'ouverture d'un fichier binaire (*.H,*.T...) si le format binaire a été modifié depuis la dernière version de sortie.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le fichier.</p>
2A0-0035	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Programmation smarT.NC: Programmation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0036	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Définir les contours smarT.NC: Déf. contour</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0037	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Définir les positions smarT.NC: Déf. position</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0038	<p><b>Error message</b> Impossible lancer application %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les ressources du système étant insuffisantes (usinage à grande vitesse gros consommateur de mémoire, par exemple) une partie du logiciel-système ne peut pas être chargée.</p> <p><b>Error correction</b> Appeler la fonction désirée à un autre moment.</p>
2A0-0039	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Graph. programmation impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sortie du graphisme de programmation a du être interrompue à cause d'une erreur interne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Resélectionner le programme CN et laisser générer un nouveau graphisme de programmation (softkey RESET +START)</p>
2A0-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>smarT.NC: Sélection éléments DXF smarT.NC: Sélec. éléments</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier DXF erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'ouvrir un fichier DXF qui ne peut pas être traité par la TNC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si le fichier DXF est en format ASCII.</li> <li>- Délivrer le fichier DXF en format AutoCAD R12 (AC1009).</li> </ul> <p>Si le problème réapparaît, essayer de créer le fichier DXF à l'aide d'un autre système CAO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>
2A0-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible lancer application 'DXF_CONVERTER'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'ouvrir un fichier DXF qui ne peut pas être traité par la TNC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez si le fichier DXF est en format ASCII.</li> <li>- Délivrer le fichier DXF en format AutoCAD R12 (AC1009).</li> </ul> <p>Si le problème réapparaît, essayer de créer le fichier DXF à l'aide d'un autre système CAO.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si nécessaire, prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-003E	<p><b>Error message</b> Graphisme parallèle impossible!</p> <p><b>Cause of error</b> La charge de la TNC est si importante pour l'exécution de la pièce en cours que le graphisme d'exécution de programme ne peut plus être actualisé.</p> <p><b>Error correction</b> Impossible de corriger l'erreur.</p>
2A0-003F	<p><b>Error message</b> Config. PGM globales désactivées</p> <p><b>Cause of error</b> En mode de fonctionnement smarT.NC, vous avez sélectionné le sous-mode Exécution de programme alors que les configurations de programme globales étaient activées.</p> <p><b>Error correction</b> La TNC désactive automatiquement toutes les configurations de programme globales actives. Le cas échéant, vous devez réactiver les configuration si vous désirez continuer à travailler en modes de fonctionnement Exécution de programme pas à pas ou en continu.</p>
2A0-0040	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Exécution de programme smarT.NC: Exécution PGM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0041	<p><b>Error message</b> Dégagement: start CN</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0042	<p><b>Error message</b> Séqu. en cours non sélectionnée</p> <p><b>Cause of error</b> Après un interruption dans l'exécution du programme, la TNC ne peut plus poursuivre l'exécution du programme à partir de l'endroit où se trouve le curseur à cet instant précis.</p> <p><b>Error correction</b> Appuyez sur "GOTO" et introduisez un numéro de séquence pour sélectionner l'endroit désiré, ou bien sélectionnez la fonction d'amorce de séquence.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0043	<p><b>Error message</b> Graphisme de test impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Actuellement, le système ne permet pas d'utiliser le graphisme de test.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser ultérieurement le graphisme de test.</p>
2A0-0044	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Test smarT.NC: Test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0045	<p><b>Error message</b> Tableau d'outils?</p> <p><b>Cause of error</b> La mémoire CN contient plusieurs tableaux d'outils et aucun tableau n'a été activé en mode de fonctionnement "Test de programme".</p> <p><b>Error correction</b> Activez le tableau d'outils en mode de fonctionnement "Test de programme" (état "S").</p>
2A0-0047	<p><b>Error message</b> GOTO ligne du tableau</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0048	<p><b>Error message</b> Axe verrouillé a été programmé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez programmé un axe bloqué dans une séquence CN.</li> <li>- Une course a été calculée pour un axe bloqué (par ex. en raison d'une rotation active).</li> <li>- Un axe programmé est un axe rotatif dont la course est libre.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Si nécessaire, activez les axes.</li> <li>- Effacez l'axe de la séquence CN.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0049	<b>Error message</b>
	Broche?
	<b>Cause of error</b>
	Vous avez appelé un cycle d'usinage sans avoir activé préalablement la broche.
2A0-004A	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme CN.
	<b>Error message</b>
	Axe d'outil manque
2A0-004B	<b>Cause of error</b>
	Vous avez appelé un cycle d'usinage sans avoir préalablement activé un outil.
	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme CN.
2A0-004B	<b>Error message</b>
	Rayon d'outil trop petit
	<b>Cause of error</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le rayon d'outil est trop petit pour l'usinage sélectionné.</li> <li>- Le cycle 3 et le cycle 253 Rainure : La largeur que vous avez définie est supérieure à quatre fois le rayon d'outil.</li> <li>- Cycle 240 : Le diamètre de centrage que vous avez indiqué est supérieur à celui de l'outil.</li> <li>- Cycle 210 Rainure ou cycle 211 Rainure circulaire : La largeur de la rainure est supérieure à six fois le rayon d'outil.</li> </ul>
2A0-004B	<b>Error correction</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisez un outil avec un rayon plus grand</li> <li>- Cycle 3 et cycle 253 Rainure : Définir une largeur de rainure supérieure au diamètre de l'outil et inférieure à quatre fois le rayon d'outil.</li> <li>- Cycle 240 : Utiliser un outil plus grand.</li> <li>- Cycle 210 Rainure ou cycle 211 Rainure circulaire : Entrer une largeur de rainure supérieure au diamètre de l'outil et inférieure à six fois le rayon d'outil.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-004C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rayon outil trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fraisage de contour: Le rayon d'une séquence de cercle (coin interne) est inférieur au rayon d'outil.</li> <li>- Fraisage de filets: Le diamètre primitif du filet est inférieur au diamètre de l'outil.</li> <li>- Rainurage: La largeur de la rainure lors de l'ébauche est inférieur au diamètre de l'outil.</li> <li>- Cycle 251, Poche rectangulaire: Le rayon d'arrondi Q220 est inférieur au rayon de l'outil.</li> <li>- Cycle 214: Le diamètre de la pièce brute indiqué est inférieur au diamètre de l'outil</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Utiliser un outil plus petit.</li> <li>- Rainurage: Si nécessaire, utiliser une surépaisseur plus petite (Q368)</li> <li>- Cycle 214: Utiliser un outil plus petit, corriger le diamètre de la pièce brute</li> </ul>
<b>2A0-004D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant la digitalisation, la tige de palpage a dépassé la zone de digitalisation.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les données du cycle Zone, et plus particulièrement les valeurs relatives à l'axe de palpage.</p>
<b>2A0-004E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Position initiale erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Digitalisation avec courbes de niveaux: Position initiale sélectionnée de manière incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez les axes définis dans le cycle Courbes de niveaux.</p>
<b>2A0-004F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotation non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rotation non autorisée lors de la digitalisation.</li> <li>- Rotation non autorisée lors d'une mesure automatique (cycles de mesure 400 à 418) en liaison avec la rotation 3D.</li> <li>- Rotation 3D non autorisée en liaison avec le cycle 247.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effacez le cycle de rotation.</li> <li>- Annulez la rotation de base (mode Manuel).</li> <li>- Annuler la rotation 3D.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0050	<p><b>Error message</b> Facteur échelle non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé un facteur échelle avant le cycle TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou avant les cycles de digitalisation.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le facteur échelle ou le facteur échelle spécifique de l'axe.</p>
2A0-0051	<p><b>Error message</b> Image miroir non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une image miroir avant le cycle TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou avant les cycles de digitalisation.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le cycle Image miroir.</p>
2A0-0052	<p><b>Error message</b> Décalage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalisation avec courbes de niveaux: Le décalage du point zéro est actif.</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le cycle Décalage du point zéro.</p>
2A0-0053	<p><b>Error message</b> Avance manque</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas programmé d'avance.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN, FMAX n'est active que pas-à-pas.</p>
2A0-0054	<p><b>Error message</b> Valeur introduite erronée</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- La valeur que vous avez introduite est située en dehors des limites d'introduction.</li> <li>- Cycle 209 (DIN/ISO: G209): Vous avez introduit la profondeur de perçage jusqu'au brise-copeaux (Q257) avec 0.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Introduisez la valeur correcte.</li> <li>- Introduire Q257 différent de 0.</li> </ul> </p>



Numéro d'erreur	Description
2A0-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Signe cycle contradictoire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les signes pour la distance d'approche, la profondeur de perçage et la profondeur de passe à l'intérieur d'un cycle d'usinage ne sont pas identiques.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez des signes identiques.</p>
2A0-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Angle non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les angles dans l'espace programmés dans le cycle 19 Inclinaison du plan d'usinage (DIN/ISO: G80) ne peuvent pas être réalisés en utilisant le dispositif indiqué (par ex. tête universelle: une seule hémisphère est accessible).</li> <li>- N'exécuter le cycle de palpage qu'avec une position angulaire paraxiale.</li> <li>- L'angle de pointe (T-ANGLE) définie pour l'outil actif est de 180°.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier l'angle dans l'espace qui a été introduit.</li> <li>- Exécuter le cycle de palpage uniquement avec position angulaire paraxiale.</li> <li>- Utiliser des valeurs angulaires supérieures à 0° ou inférieures à 180°.</li> </ul>
2A0-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Point de palpage inaccessible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec le cycle TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) ou lors de l'utilisation des cycles manuels de palpage, aucun point de palpage n'a pu être atteint à l'intérieur de la course définie dans le paramètre-machine PM6130.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pré-positionnez le palpeur plus près de la pièce.</li> <li>- Augmentez la valeur dans PM6130.</li> </ul>
2A0-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de points</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Enregistrement automatique de points pour la zone de digitalisation en mode Positionnement avec introduction manuelle: Le nombre de points mémorisables (893 max.) est dépassé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réenregistrez la zone de digitalisation après avoir augmenté l'espace entre les points.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0059	<p><b>Error message</b> Introduction contradictoire</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs que vous avez introduites sont contradictoires.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les valeurs introduites.</p>
2A0-005A	<p><b>Error message</b> CYCL DEF incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez effacé la partie d'un cycle. - Vous avez inséré d'autres séquences CN à l'intérieur d'un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Redéfinissez entièrement le cycle. - Effacez les séquences CN à l'intérieur d'un cycle.</p>
2A0-005B	<p><b>Error message</b> Axe d'interstice interdit ici</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la définition du cycle "Courbes de niveaux" (TCH PROBE 7), vous avez programmé un axe d'interstice au point initial.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
2A0-005C	<p><b>Error message</b> Programmation mauvais axe</p> <p><b>Cause of error</b> - Un axe erroné a été programmé dans la séquence qui s'affiche sur fond clair. - Cycle palpeur 403 : Vous avez programmé un axe de compensation (Q312) erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez si vous avez éventuellement programmé deux fois le même axe - Cycle palpeur 403 : Au paramètre Q312, ne sélectionner que des axes de compensation qui sont également disponibles dans la description de la cinématique.</p>
2A0-005D	<p><b>Error message</b> Vitesse broche erronée</p> <p><b>Cause of error</b> La vitesse de rotation broche que vous avez programmée n'est pas valable.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire la vitesse de rotation correcte. Consultez le Manuel de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-005E	<p><b>Error message</b> Correction rayon non définie</p> <p><b>Cause of error</b> - Lors de la définition d'un contour, d'une poche ou d'un élément de contour, vous n'avez pas programmé de correction de rayon d'outil. - Vous avez appelé un cycle d'usinage avec un rayon d'outil 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir la correction de rayon dans le sous-programme de contour pour définir la poche ou l'îlot. - Définir un rayon d'outil différent de 0?</p>
2A0-005F	<p><b>Error message</b> Arrondi non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé à la suite une séquence de positionnement sans correction de rayon, un cercle d'arrondi (RND, DIN/ISO: G25) et une séquence CN circulaire avec correction de rayon.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>
2A0-0060	<p><b>Error message</b> Rayon d'arrondi trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> - Dans la définition d'un contour de poche ou d'un tracé de contour, vous avez programmé un cercle d'arrondi (RND, DIN/ISO: G25) en utilisant un rayon d'arrondi si grand que le cercle d'arrondi ne peut pas être inséré entre deux éléments de contour voisins. - Dans un cycle d'usinage (poche/tenon rectangulaire), vous avez défini un rayon d'arrondi qui empêche l'insertion de l'élément.</p> <p><b>Error correction</b> - Définir un rayon d'arrondi plus petit dans le sous-programme de contour. - Vérifier la définition du cycle et corriger les valeurs introduites.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement programme non défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande ne peut pas calculer exactement la géométrie de la position actuelle (par ex. les coordonnées programmées de la première séquence de positionnement sont identiques à celles de la position effective corrigée).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relancez le programme CN.</li> <li>- Abordez la position d'interruption du programme avec l'amorce de séquence.</li> </ul>
2A0-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Imbrication trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'un des cycles Contour de poche ou Tracé de contour, vous avez programmé plus de 6 appels de programme (PGM CALL, ISO: %..). Un appel de programme peut être également:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycle 12 (PGM CALL, DIN/ISO: G39)</li> <li>- Appel d'un cycle constructeur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme CN.</p>
2A0-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Référence angulaire manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans une séquence LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13), aucun angle polaire ou aucun angle polaire incrémental n'a été défini, et donc:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La distance entre la dernière position programmée et le pôle est inférieure ou égale à 0.1 µm.</li> <li>- Une rotation a été programmée entre la prise en</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programmez l'angle polaire en valeur absolue.</li> <li>- Vérifiez la position du pôle.</li> <li>- Si nécessaire, annulez la rotation.</li> </ul>
2A0-0064	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun cycle d'usinage défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun cycle d'usinage n'a été défini avant le cycle 220/221 (motifs de points sur un cercle/une ligne).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définissez un cycle d'usinage avant le cycle 220/221.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0065	<p><b>Error message</b> Largeur rainure trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> La largeur définie dans le cycle Rainurage ne peut pas être usinée avec l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un outil plus petit.</p>
2A0-0066	<p><b>Error message</b> Poche trop petite</p> <p><b>Cause of error</b> Les côtés définis dans le cycle Poche rectangulaire sont trop petits.</p> <p><b>Error correction</b> Utilisez un outil plus petit.</p>
2A0-0067	<p><b>Error message</b> Q202 non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous n'avez pas défini de profondeur de perçage (Q202) dans l'un des cycles d'usinage 200 à 215.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une profondeur de passe dans le cycle d'usinage.</p>
2A0-0068	<p><b>Error message</b> Q205 non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle Perçage universel, vous n'avez pas défini la profondeur de plongée min.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une profondeur de passe min. dans le cycle d'usinage.</p>
2A0-0069	<p><b>Error message</b> Q218 doit être supérieur à Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Finition de poche: Q218 doit être supérieur à Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez les valeurs dans le cycle d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-006A	<b>Error message</b>
	CYCL 210 non autorisé
	<b>Cause of error</b>
	Ce cycle d'usinage ne peut pas être exécuté avec le cycle MOTIF CIRCULAIRE ou MOTIF LINEAIRE.
2A0-006B	<b>Error correction</b>
	Utiliser un autre cycle d'usinage.
	<b>Error message</b>
	CYCL 211 non autorisé
2A0-006C	<b>Cause of error</b>
	Le cycle 211 ne peut pas être exécuté dans les cycles MOTIFS DE POINTS SUR UN CERCLE ou SUR DES LIGNES.
	<b>Error correction</b>
	Utilisez un autre cycle d'usinage.
2A0-006D	<b>Error message</b>
	Q220 trop grand
	<b>Cause of error</b>
	Cycle Finition de poche ou Finition de tenon: Le rayon d'arrondi Q220 est trop grand.
2A0-006E	<b>Error correction</b>
	Corrigez le rayon d'arrondi dans le cycle d'usinage.
	<b>Error message</b>
	Q222 doit être supérieur à Q223
2A0-006F	<b>Cause of error</b>
	Cycle Finition de tenon circulaire: Le diamètre de la pièce brute Q222 doit être supérieur au diamètre de la pièce finie Q223.
	<b>Error correction</b>
	Corrigez le diamètre de la pièce brute dans le cycle d'usinage.
2A0-006G	<b>Error message</b>
	Q244 doit être supérieur à 0
	<b>Cause of error</b>
	Cycle Motifs de points sur un cercle: Le diamètre du cercle primitif introduit est égal à zéro.
2A0-006H	<b>Error correction</b>
	Corrigez le diamètre du cercle primitif dans le cycle.

Numéro d'erreur	Description
2A0-006F	<p><b>Error message</b> Q245 doit être différent de Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Motifs de points sur un cercle: Vous avez programmé un angle final égal à l'angle initial.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez l'angle initial ou l'angle final dans le cycle.</p>
2A0-0070	<p><b>Error message</b> Introduire plage angul. &lt; 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle Motifs de points sur un cercle: Vous avez programmé une plage angulaire supérieure à 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez l'angle initial ou l'angle final dans le cycle.</p>
2A0-0071	<p><b>Error message</b> Q223 doit être supérieur à Q222</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le cycle Finition de poche circulaire, vous avez programmé le diamètre de la pièce finie (Q223) plus petit que celui de la pièce brute (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> Modifier Q222 dans la définition du cycle.</p>
2A0-0072	<p><b>Error message</b> Q214: 0 non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la définition du cycle 204, vous avez introduit le sens de dégagement 0.</p> <p><b>Error correction</b> Dans Q214, introduisez une valeur de 1 à 4.</p>
2A0-0073	<p><b>Error message</b> Sens du déplacement non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de palpé, vous avez introduit 0 pour le sens du déplacement Q267.</p> <p><b>Error correction</b> Pour Q267, introduisez soit +1 (sens de déplacement positif), soit -1 (sens de déplacement négatif).</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0074	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun tableau points zéro activé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour initialisation du point de référence: Le point mesuré doit être inscrit par la TNC dans un tableau de points zéro; mais vous n'avez pas activé de tableau de points zéro dans un mode d'exécution de programme (état M).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>En mode de fonctionnement Exécution de programme pas-à-pas ou en continu, activez le tableau de points zéro à l'intérieur duquel vous désirez inscrire le point mesuré.</p>
2A0-0075	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur position.: centre 1er axe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 1er axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0076	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur position.: centre 2nd axe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Dépassement de tolérance pour la position du centre du 2ème axe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0077	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre du trou trop petit</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du trou est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0078	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre du trou trop grand</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycle de palpage pour étalonnage de la pièce: tolérance dépassée pour le diamètre du trou.</li> <li>- Cycle 208: Le diamètre programmé pour le trou (Q335) ne peut être exécuté avec l'outil activé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la pièce et, si nécessaire, le procès-verbal de mesure.</li> <li>- Cycle 208: Utiliser un outil plus grand: le diamètre du trou ne doit pas être supérieur au double du diamètre de l'outil.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
2A0-0079	<p><b>Error message</b> Diamètre du tenon trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est inférieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-007A	<p><b>Error message</b> Diamètre du tenon trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: Le diamètre du tenon est supérieur à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-007B	<p><b>Error message</b> Poche trop petite: refaire axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-007C	<p><b>Error message</b> Poche trop petite: refaire axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-007D	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpation pour l'étalonnage de pièces: La longueur de la poche du 1er axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-007E	<p><b>Error message</b> Poche trop grande: rejet axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur de la poche du 2ème axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-007F	<p><b>Error message</b> Tenon trop petit: rejet axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0080	<p><b>Error message</b> Tenon trop petit: rejet axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est inférieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0081	<p><b>Error message</b> Tenon trop grand: refaire axe 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La longueur du tenon du 1er axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0082	<p><b>Error message</b> Tenon trop grand: refaire axe 2</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage pour l'étalonnage de pièces: La largeur du tenon du 2ème axe est supérieure à la tolérance.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0083	<b>Error message</b>
	Cycle mesure: Long. dépasse max.
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.
2A0-0084	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	Cycle mesure: Longueur inf. min.
2A0-0085	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 425 ou 427: La longueur mesurée est inférieure à la valeur min. autorisée.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
2A0-0086	<b>Error message</b>
	TCHPROBE 426: Long. dépasse max.
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 426: La longueur mesurée dépasse la valeur max. autorisée.
2A0-0087	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
	<b>Error message</b>
	TCHPROBE 426: Longueur inf. min.
2A0-0086	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 426: La longueur mesurée est inférieure à la valeur min. autorisée.
	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.
2A0-0087	<b>Error message</b>
	TCHPROBE 430: Diam. trop grand
	<b>Cause of error</b>
	Cycle de palpation 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous dépasse la valeur max. autorisée.
2A0-0087	<b>Error correction</b>
	Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.

Numéro d'erreur	Description
2A0-0088	<p><b>Error message</b> TCHPROBE 430: Diam. trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Cycle de palpage 430: Le diamètre mesuré pour le cercle de trous est inférieur à la valeur min. autorisée.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez la pièce en consultant le procès-verbal de mesure.</p>
2A0-0089	<p><b>Error message</b> Pas d'axe de mesure défini</p> <p><b>Cause of error</b> Dans l'un des cycles de mesure 400, 402, 420, 425, 426 ou 427, vous n'avez pas défini d'axe de mesure.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez Q272 dans le cycle correspondant. Valeurs d'introduction autorisées: 1 ou 2; pour le cycle 427: 1, 2 ou 3.</p>
2A0-008A	<p><b>Error message</b> Tolérance rupture outil dépassée</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du contrôle de la pièce à l'aide d'un cycle de mesure, la tolérance de rupture d'outil RBREAK du tableau d'outils a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si l'outil n'est pas endommagé.</p>
2A0-008B	<p><b>Error message</b> Introduire Q247 différent de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de mesure, vous avez introduit l'incrément angulaire 0 dans le paramètre Q247.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire un incrément angulaire (Q247) différent de 0.</p>
2A0-008C	<p><b>Error message</b> Introduire Q247 supérieur à 5</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle de mesure, vous avez introduit un incrément angulaire inférieur à 5 degrés dans le paramètre Q247.</p> <p><b>Error correction</b> Pour éviter que la précision de mesure ne soit trop faible, introduire un incrément angulaire (Q247) supérieur à 5 degrés.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-008D	<p><b>Error message</b> Tableau de points zéros?</p> <p><b>Cause of error</b> Alors qu'un tableau de points zéro est nécessaire pour usiner un programme CN, la mémoire CN de la commande n'en contient pas; ou alors, plusieurs tableaux ont été stockés</p> <p><b>Error correction</b> Activez le tableau de points zéro en mode de fonctionnement "Exécution de programme en continu" (état "M").</p>
2A0-008E	<p><b>Error message</b> Introduire sens Q351 diff. de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle d'usinage, vous n'avez pas défini le mode de fraisage (en avalant/en opposition).</p> <p><b>Error correction</b> Définir le sens de fraisage en avalant = 1 ou en opposition = -1.</p>
2A0-008F	<p><b>Error message</b> Diminuer profondeur filetage</p> <p><b>Cause of error</b> La profondeur de filetage programmée plus un tiers du pas de vis est supérieure à la profondeur de perçage ou de plongée.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer la profondeur totale de filetage de manière à ce qu'elle soit au moins d'un tiers par le pas de vis inférieure à la profondeur de perçage.</p>
2A0-0090	<p><b>Error message</b> Exécuter l'étalonnage</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter une mesure avec le cycle 440 sans avoir réalisé préalablement un étalonnage.</p> <p><b>Error correction</b> Exécuter à nouveau le cycle 440 mais avec Q363 = 0 (étalonnage).</p>
2A0-0091	<p><b>Error message</b> Tolérance dépassée</p> <p><b>Cause of error</b> Les valeurs limites inscrites dans le tableau d'outils TOOL.T et dans les colonnes LTOL ou RTOL ont été dépassées.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les valeurs limites pour l'outil d'étalonnage actif.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-0092	<p><b>Error message</b> Amorce séquence active</p> <p><b>Cause of error</b> L'amorce de séquence n'est pas autorisée avec la fonction programmée</p> <p><b>Error correction</b> Marquez la fonction programmée avec "passer outre les séquences" et activez cette initialisation. Puis exécutez à nouveau l'amorce de séquence</p>
2A0-0093	<p><b>Error message</b> ORIENTATION non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> - Votre machine n'est pas équipée de l'orientation de broche - L'orientation broche ne peut pas être exécutée</p> <p><b>Error correction</b> - Consultez le manuel de la machine! - Vérifiez le paramètre-machine 7442 et introduisez la désignation numérique de la fonction M ou -1 pour l'orientation broche sur la CN! Consultez le manuel de la machine!</p>
2A0-0094	<p><b>Error message</b> 3DROT non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter l'une des fonctions suivantes alors que l'inclinaison du plan d'usinage était active: - initialisation du point de référence - un cycle palpeur 40x pour enregistrer un déport</p> <p><b>Error correction</b> Désactiver l'inclinaison du plan d'usinage et relancer le programme.</p>
2A0-0095	<p><b>Error message</b> Activer 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> En mode de fonctionnement Manuel, la fonction Inclinaison du plan d'usinage est inactive.</p> <p><b>Error correction</b> Activer 3DROT en mode Manuel.</p>
2A0-0096	<p><b>Error message</b> Vérifier signe profondeur!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-0097</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Q303 non défini ds cycle mesure!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans l'un des cycles de mesure 410 à 418, vous n'avez pas défini le paramètre Q303 (transfert de la valeur de mesure) (valeur actuelle = -1). Mais, pour raisons de sécurité, il est nécessaire de sélectionner le transfert de la valeur de mesure pour écrire les résultats des mesures dans un tableau (de points zéro ou de Preset).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le paramètre Q303 (transfert de la valeur de mesure) dans le cycle de mesure à l'origine de l'erreur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Q303=0: Ecrire les valeurs de mesure dans le tableau de points zéro actif en tenant compte du système de coordonnées pièce actif (à activer dans le programme avec le cycle 7!).</li> <li>- Q303=1: Ecrire les valeurs de mesure dans le tableau Preset en tenant compte du système de coordonnées machine (valeurs REF) (à activer dans le programme avec le cycle 247!).</li> <li>- Q303=-1: Le transfert de la valeur de mesure n'est pas défini. Cette valeur est générée automatiquement par la TNC si vous chargez un programme écrit sur une TNC 4xx ou avec une version de logiciel plus ancienne de l'iTNC 530 ou bien encore, lors de la définition du cycle, si vous ignorez avec la touche END la question relative au transfert de la valeur de mesure.</li> </ul>
<b>2A0-0098</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Axe d'outil non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez appelé le cycle de palpage 419 avec un axe d'outil non autorisé.</li> <li>- Vous avez appelé la fonction PATTERN DEF en liaison avec un axe d'outil non autorisé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- N'appeler le cycle de palpage 419 qu'avec l'axe d'outil X, Y ou Z.</li> <li>- Utiliser la fonction PATTERN DEF uniquement avec l'axe d'outil Z (TOOL CALL Z).</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-0099</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeurs calculées incorrectes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle de palpage 418, la TNC a calculé une valeur trop élevée. Il est possible que vous ayez défini les quatre trous à palper dans un ordre incorrect.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la suite chronologique du palpage. Consultez le Manuel d'utilisation Cycles palpeurs.</p>
<b>2A0-009A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Points de mesure contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dans l'un des cycles de palpage 400, 403 ou 420, vous avez défini une combinaison contradictoire de points de mesure et d'axe de mesure.</li> <li>- Le choix des points de mesure dans le cycle 430 donne une division par 0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour axe de mesure = axe principal (Q272=1), définir les paramètres Q264 et Q266 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Pour axe de mesure = axe auxiliaire (Q272=2), définir les paramètres Q263 et Q265 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Pour axe de mesure = axe de palpage (Q272=3), définir les paramètres Q263 et Q265 ou Q264 et Q266 avec des valeurs différentes.</li> <li>- Choisir les points de mesure de manière à ce qu'ils aient toujours différentes coordonnées dans tous les axes.</li> </ul>
<b>2A0-009B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Hauteur de sécurité incorrecte!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle 20 (DIN/ISO: G120), vous avez introduit une distance de sécurité (Q7) qui est inférieure à la coordonnée de la surface de la pièce (Q5).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez une distance de sécurité (Q7) supérieure à la coordonnée de la surface de la pièce (Q5).</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-009C</b>	<p><b>Error message</b> Mode de plongée contradictoire!</p> <p><b>Cause of error</b> La stratégie de plongée définie dans l'un des cycles 251 à 254 est en contradiction avec l'angle de plongée défini pour l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le paramètre Q366 dans l'un des cycles 251 à 254 ou bien l'angle de plongée ANGLE de l'outil actif dans le tableau d'outils. Combinaisons autorisées du paramètre Q366 et de l'angle de plongée ANGLE: Pour plongée perpendiculaire: Q366 = 0 et ANGLE = 90 Pour plongée hélicoïdale: Q366 = 1 et ANGLE &gt; 0 Si le tableau d'outils est inactif, définir Q366 avec 0 (seule la plongée perpendiculaire est autorisée).</p>
<b>2A0-009D</b>	<p><b>Error message</b> Cycle d'usinage non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter un cycle d'usinage en liaison avec le cycle 220 ou 221 alors qu'il ne peut pas être combiné avec ces cycles.</p> <p><b>Error correction</b> Les cycles suivants ne peuvent pas être combinés avec les cycles 220 et 221: - Cycles des groupes SLI et SLII - Cycles 210 et 211 - Cycles 230 et 231 - Cycle 254</p>
<b>2A0-009E</b>	<p><b>Error message</b> Ligne protégée à l'écriture</p> <p><b>Cause of error</b> - Vous avez tenté de modifier ou de supprimer une ligne protégée en écriture dans le tableau de presets. - Vous avez tenté d'inscrire une valeur à la ligne active du tableau de presets.</p> <p><b>Error correction</b> - Il n'est pas possible d'écraser le preset actif. Utiliser un autre numéro de preset. - La protection en écriture a été activée par le constructeur de votre machine. Il se peut qu'un point d'origine fixe ait été défini à cette ligne. Si nécessaire, contacter le constructeur de votre machine - Vous avez défini une protection en écriture dans le fichier TNC.SYS. Au besoin, supprimer cette protection en écriture dans ce fichier. - Vous avez tenté de modifier la ligne 0, or celle-ci ne peut pas être modifiée.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-009F	<p><b>Error message</b></p> <p>Surép. supérieure à profondeur</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cycles de contour SLII ou cycles de fraisage 25x: Vous avez programmé une surépaisseur en profondeur supérieure à la profondeur de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cycles SLII: Vérifiez Q4 dans le cycle 20 (DIN/ISO: G120).</li> <li>- Cycles de fraisage 25x: Vérifier la surépaisseur Q369 et la profondeur Q201.</li> </ul>
2A0-00A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun angle de pointe défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans le cycle de centrage 240, vous avez défini le paramètre Q343 de manière telle qu'il vous faut effectuer un centrage sur un diamètre.</p> <p>Dans un cycle de perçage, vous avez défini le paramètre Q395 de manière telle que la profondeur se réfère au diamètre d'outil.</p> <p>Vous avez programmé un cycle de chanfreinage. Pour cela, l'angle de la pointe de l'outil doit être compris entre 1 et 179.</p> <p>Or aucun angle de pointe n'a été défini pour l'outil actif.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définir Q343=0 (centrage à la profondeur indiquée).</li> <li>- Définir Q395=0 (la profondeur se réfère à la pointe de l'outil).</li> <li>- Définir l'angle de la pointe de l'outil dans la colonne T-ANGLE du tableau d'outils TOOL.T.</li> </ul>
2A0-00A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Données contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La combinaison des paramètres Profondeur (Q201) et Diamètre (Q344) définie dans le cycle 240 Centrage sous Choix profondeur/diamètre (Q343) n'est pas autorisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définitions possibles:</p> <p>Q343=1 (introduction diamètre active): Q201 doit être égal à 0 et Q344 doit être différent de 0.</p> <p>Q343=0 (introduction profondeur active): Q201 doit être différent de 0 et Q344 doit être égal à 0.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00A2	<p><b>Error message</b> Position de rainure 0 interdite!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'exécuter le cycle 254 avec une position de rainure à la valeur 0 (Q367=0) en liaison avec le cycle de motifs de points 221.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser la position de rainure Q367=1, 2 ou 3 si vous désirez exécuter le cycle 254 avec le cycle de motifs de points 221.</p>
2A0-00A3	<p><b>Error message</b> Introduire passe différente de 0.</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez défini un cycle d'usinage avec la passe 0.</p> <p><b>Error correction</b> Introduire une passe autre que 0.</p>
2A0-00A4	<p><b>Error message</b> Commutation Q399 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'activer la poursuite angulaire avec le cycle palpeur 441 alors que cette fonction a été désactivée dans le paramètre-machine 6165.</p> <p><b>Error correction</b> Configurer le paramètre-machine 6165 = 1 (fonction MOD, code 123) et réétalonner ensuite le palpeur.</p>
2A0-00A5	<p><b>Error message</b> Outil non défini</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez appelé un outil qui n'a pas été défini dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajoutez l'outil manquant dans le tableau d'outils. - Utilisez un autre outil.</p>
2A0-00A6	<p><b>Error message</b> Numéro d'outil inderdit</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence TOOL CALL ou TOOL DEF, vous avez essayé de définir un numéro d'outil alors que la configuration du paramètre-machine l'interdit.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser le nom d'outil. - Adapter le paramètre-machine 7483; si nécessaire, prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00A7	<p><b>Error message</b> Nom d'outil inderdit</p> <p><b>Cause of error</b> Dans une séquence TOOL CALL ou TOOL DEF, vous avez essayé de définir un nom d'outil alors que la configuration du paramètre-machine l'interdit.</p> <p><b>Error correction</b> - Utiliser le numéro d'outil. - Si nécessaire, contacter le constructeur de la machine</p>
2A0-00A8	<p><b>Error message</b> Option de logiciel inactive</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une option de logiciel qui n'est pas validée sur votre TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine ou celui de la commande numérique pour commander cette option de logiciel.</p>
2A0-00A9	<p><b>Error message</b> Restore cinématique impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de restaurer une cinématique qui ne correspond pas à la cinématique active actuelle.</p> <p><b>Error correction</b> Ne restaurer que les cinématiques que vous avez auparavant sauvegardées à partir d'une description cinématique identique.</p>
2A0-00AA	<p><b>Error message</b> Fonction non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'utiliser une fonction qui est verrouillée sur votre TNC par la gestion Feature Content Level (FCL).</p> <p><b>Error correction</b> Par défaut, les fonctions FCL sont verrouillées lors d'une mise à jour de logiciel. Pour activer ces fonctions pendant une certaine durée afin de réaliser des tests, introduire le code 65535 sans le menu SIK. Vous pouvez activer ces fonctions FCL de manière permanente en commandant un code et en l'introduisant ensuite. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de la machine ou avec celui de la commande numérique.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00AB	<p><b>Error message</b> Dimensions pièce contradictoires</p> <p><b>Cause of error</b> Dans un cycle d'usinage, vous avez défini les dimensions d'une pièce brute qui sont inférieures à celles de la pièce finie.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la définition du cycle et corriger les valeurs introduites.</p>
2A0-00AC	<p><b>Error message</b> Position de mesure non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la mesure de cinématique, on obtient une position de mesure de 0° sur l'un des axes rotatifs. Ceci n'est pas autorisé.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner l'angle initial, l'angle final et, le cas échéant, le nombre de mesures sur tous les axes rotatifs de manière à ne pas obtenir une position de mesure à la position 0°.</p>
2A0-00AD	<p><b>Error message</b> Manivelle inactive</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
2A0-00AE	<p><b>Error message</b> HR non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
2A0-00AF	<p><b>Error message</b> Mode fonct. incorr. pour manivelle</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
2A0-00B0	<p><b>Error message</b> Manuel</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00B1	<b>Error message</b> Manivelle <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B2	<b>Error message</b> Introduct. manuelle <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B3	<b>Error message</b> pas a pas <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B4	<b>Error message</b> en continu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B5	<b>Error message</b> Editer tableau <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B6	<b>Error message</b> T%s: Durée util. rest. trp faible <b>Cause of error</b> La durée d'utilisation restante (colonne TIME2 dans le tableau d'outils) de l'outil indiqué dans le texte d'erreur est dépassée. <b>Error correction</b> - Utilisez un nouvel outil. - Corrigez la durée d'utilisation actuelle (colonne CUR.TIME dans le tableau d'outils). Le fichier TOOLLIST.ERR situé dans le répertoire TNC:\ contient une liste exhaustive des outils dont la durée d'utilisation est écoulée.

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-00B7</b>	<p><b>Error message</b> FN 14: Code d'erreur %s</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur forcée par la fonction FN14 (DIN/ISO: D14). Avec cette fonction, la TNC appelle les messages pré-programmés du constructeur de la machine (par ex. à partir d'un cycle constructeur). En mode Exécution de programme ou Test de programme, si la TNC rencontre une séquence avec FN14 (D14), elle interrompt l'opération et délivre un message d'erreur. Vous devez alors relancer le programme.</p> <p><b>Error correction</b> Recherchez la description de l'erreur dans le Manuel de la machine. Remédiez à l'erreur, puis relancez le programme.</p>
<b>2A0-00B8</b>	<p><b>Error message</b> FN 14: Code d'erreur %-3u</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur forcée par la fonction FN14 (DIN/ISO: D14). Avec cette fonction, la TNC appelle les messages pré-programmés du constructeur de la machine (par ex. à partir d'un cycle constructeur). En mode Exécution de programme ou Test de programme, si la TNC rencontre une séquence avec FN14 (D14), elle interrompt l'opération et délivre un message d'erreur. Vous devez alors relancer le programme.</p> <p><b>Error correction</b> Recherchez la description de l'erreur dans le Manuel de la machine. Remédiez à l'erreur, puis relancez le programme.</p>
<b>2A0-00B9</b>	<p><b>Error message</b> Numéro erreur calculé trop élevé</p> <p><b>Cause of error</b> Le calcul d'un numéro d'erreur pour la fonction FN 14 (DIN/ISO: D14) à partir d'un paramètre Q a donné une valeur dépassant la zone autorisée qui est de 0 à 499.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme CN.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil %s non défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez appelé un outil qui ne se trouve pas dans le magasin d'outils.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le tableau d'emplacements; si nécessaire, ajoutez l'outil.</p> <p>Le fichier TOOLLIST.ERR situé dans le répertoire TNC:\ contient une liste exhaustive des outils qui ne sont pas chargés dans le magasin d'outils.</p>
2A0-00BB	<p><b>Error message</b></p> <p>Amorce séquence inconsistante %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant la restauration de l'état de la machine à l'issue d'une amorce de séquence (réapproche du contour), les conditions sur la machine concernant la vitesse de rotation broche (S), la zone de déplacement (R) ou le preset (P) ne sont plus identiques à celles qui ont été calculées pendant l'amorce de séquence.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettez la commande hors tension et la redémarrer.</li> <li>- Prenez contact avec le constructeur de votre machine.</li> </ul>
2A0-00BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Fin de course %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La trajectoire d'outil calculée outrepassé les limites de la zone de déplacement de la machine (commutateurs de fin de course de logiciel).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le commutateur de fin de course de logiciel a été atteint dans un mode de fonctionnement manuel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> <li>- Se déplacer dans la direction opposée</li> </ul>
2A0-00BD	<p><b>Error message</b></p> <p>Fin de course %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement de la machine.</p> <p>La zone de déplacement négative est définie dans MP92x.x.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La trajectoire d'outil calculée outrepassé les limites de la zone de déplacement de la machine (commutateurs de fin de course de logiciel).</li> <li>- Le commutateur de fin de course de logiciel a été atteint dans un mode de fonctionnement manuel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> <li>- Se déplacer dans la direction opposée</li> </ul>
<b>2A0-00BF</b>	<p><b>Error message</b> Fin de course %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement positive de la machine. La zone de déplacement positive est définie dans MP91x.x.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> </ul>
<b>2A0-00C0</b>	<p><b>Error message</b> Elément requis manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans une séquence CN, vous n'avez pas introduit toutes les données requises.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez les informations manquantes.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fichier n'existe pas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le fichier indiqué n'existe pas.</li> <li>- Le fichier indiqué à été effacé entre temps.</li> <li>- smarT.NC: Vous avez sélectionné un programme .HU dans lequel est utilisé un tableau de points qui n'existe pas sur le disque dur de la TNC.</li> <li>- Sous &gt;MOD &gt;Print (test d'impression), vous avez inscrit un chemin d'accès incorrect.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour l'opération de fichier sélectionnée, utiliser un fichier existant.</li> <li>- Vérifier le programme .HU au niveau des tableaux de points manquants et reconstituer ou importer les fichiers manquants.</li> <li>- Corriger le chemin d'accès introduit.</li> </ul>
2A0-00C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Type fichier manque ou incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de créer un nouveau fichier sans avoir défini au préalable le type de fichier adéquat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez le type de fichier correct.</p>
2A0-00C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun tab. pts zéro sélectionné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé de sélectionner par softkey un numéro de point zéro alors qu'aucun tableau de points zéro n'est sélectionné en en-tête du programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer un tableau de points zéro sous Options dans l'en-tête du programme (UNIT 700) afin de pouvoir y sélectionner des points zéro.</p>
2A0-00C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de coord. polaires possibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez appuyé sur la touche P pour introduire des coordonnées polaires alors que les coordonnées polaires ne sont pas programmables pour la fonction activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduire des coordonnées cartésiennes pour programmer la fonction activée ou utiliser une autre fonction qui autorise l'introduction de coordonnées polaires.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00C5	<p><b>Error message</b> Valeur incrémentale interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé d'introduire une valeur incrémentale avec la touche I.</p> <p><b>Error correction</b> Introduisez une valeur absolue.</p>
2A0-00C7	<p><b>Error message</b> MC: Erreur système dans SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de logiciel interne dans le système de durée de cycle SPLC côté MC</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
2A0-00C8	<p><b>Error message</b> Détection incorrecte du hardware PL/MB</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de la détection et du traitement des hardwares PL et MB concernés par la sécurité</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le raccordement et le fonctionnement des PL HSCI et MB - Prendre contact avec le service après-vente</p>
2A0-00C9	<p><b>Error message</b> PL/MB HSCI signale une erreur</p> <p><b>Cause of error</b> Une platine PL HSCI concernée par la sécurité ou bien le MB délivre des données non valides.</p> <p><b>Error correction</b> - Déterminer l'appareil défectueux et le changer - Prendre contact avec le service après-vente</p>
2A0-00CA	<p><b>Error message</b> PL/MB HSCI signale une erreur</p> <p><b>Cause of error</b> Une platine PL HSCI concernée par la sécurité ou bien le MB signale une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage et l'état des PL ou du MB. - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-00CB</b>	<p><b>Error message</b> MC: Erreur système dans SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de logiciel interne dans le système de durée de cycle SPLC côté MC</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00CC</b>	<p><b>Error message</b> MC: Erreur système dans SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de logiciel interne dans le système de durée de cycle SPLC côté MC</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00CD</b>	<p><b>Error message</b> Erreur durée traitement PGM SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de durée de traitement à l'intérieur du programme SPLC</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00CE</b>	<p><b>Error message</b> SPLC ne peut pas charger le PGM</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme SPLC ne peut pas être chargé.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Programme SPLC modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme SPLC ou le logiciel CN a été modifié postérieurement à la réception de sécurité de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> Reconstituer le programme SPLC d'origine ou bien réaliser une nouvelle réception de sécurité.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00D0	<p><b>Error message</b> Programme SPLC non opérationnel</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme SPLC ne peut pas démarrer.</p> <p><b>Error correction</b> - Lisez les autres messages d'erreur. - Prendre contact avec le service après-vente.</p>
2A0-00D1	<p><b>Error message</b> Machine non en fonctionnement sécurisé</p> <p><b>Cause of error</b> La mise en route de la commande n'est pas encore terminée, la sécurité fonctionnelle de la machine n'est pas assurée.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D2	<p><b>Error message</b> Configuration entrées SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration des entrées SPLC avec logique inversée est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration des paramètres-machine concernés par la sécurité inpNoInverseA et inpNoInverseB. - Prendre contact avec le service après-vente.</p>
2A0-00D3	<p><b>Error message</b> Configuration entrées SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration des entrées SPLC participant au test minute est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration du paramètre-machine concerné par la sécurité inpNoDynTest. - Prendre contact avec le service après-vente.</p>
2A0-00D4	<p><b>Error message</b> Configuration durée cycle SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> La durée de cycle configuration pour le SPLC est trop longue ou trop courte.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la configuration du paramètre-machine plcCount. - Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00D5	<p><b>Error message</b> Sécurité fonct. FS non garantie!</p> <p><b>Cause of error</b> Le logiciel de cette commande ne peut être utilisé qu'aux fins de test! La sécurité fonctionnelle de la machine n'est pas assurée!</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D6	<p><b>Error message</b> ACCESSLEVEL: Fonction verrouillée</p> <p><b>Cause of error</b> - La fonction souhaitée est verrouillée dans l'ACCESSLEVEL actif</p> <p><b>Error correction</b> - Activer la fonction par ACCESSLEVEL</p>
2A0-00D7	<p><b>Error message</b> Fichier protégé!</p> <p><b>Cause of error</b> Vous ne pouvez pas éditer ou effacer ce programme tant que la protection n'a pas été annulée.</p> <p><b>Error correction</b> Annulez la protection du programme.</p>
2A0-00D8	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Copier/Couper smarT.NC: Copier</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D9	<p><b>Error message</b> Version logiciel CN modifiée</p> <p><b>Cause of error</b> - La version du logiciel CN a été modifiée postérieurement à la réception de sécurité de la machine. - La version du logiciel CN et la version du fichier SplcApi-Marker.def utilisé ne correspondent pas.</p> <p><b>Error correction</b> - Valider dans le projet SPLC la version du fichier SplcApi-Marker.def correspondant à la version du logiciel CN à installer. - Dans le paramètre-machine de sécurité splcApiVersion dans CfgSafety, inscrire la valeur de la constante SPLC_API_VERSION contenue dans ce fichier - Exécuter à nouveau la réception de sécurité de la machine dans l'étendue requise. - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>2A0-00DA</b>	<p><b>Error message</b> Données de configuration SPLC erronées</p> <p><b>Cause of error</b> - Les données de configuration pour l'automate SPLC sont erronées. Il est impossible de compiler le programme PLC tant que ces données n'ont pas été corrigées.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les données de configuration pour l'automate SPLC. Lisez les autres messages d'erreur. - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00DB</b>	<p><b>Error message</b> Etat erroné de la sortie de sécurité %1</p> <p><b>Cause of error</b> - La sortie SPLC indiquée est à l'état logique 1 (+24 V) bien que l'automate SPLC donne par défaut l'état logique 0 (0 V) pour la sortie. - Câblage défectueux (court-circuit à +24V) - Module PLD défectueux</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le câblage - Remplacer le module PLD - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>2A0-00DC</b>	<p><b>Error message</b> AFC: Aucune puiss. de réf. enregistrée</p> <p><b>Cause of error</b> Asservissement adaptatif de l'avance AFC, mode Apprentissage: La TNC n'a pu déterminer aucune puissance de référence. Cause possible: Passe de test dans le vide</p> <p><b>Error correction</b> Exécuter une nouvelle passe d'apprentissage.</p>
<b>2A0-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Affect. OUT/Num. coupe incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> AFC: dans les réglages AFC, la relation entre l'outil actuel et le numéro de la coupe actuel est défectueuse.</p> <p><b>Error correction</b> Recommencer l'opération d'apprentissage La TNC réinitialise la coupe actuelle automatiquement sur apprentissage.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Câblage SPLC entrée %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée SPLC nommée dans le texte fait partie du test dynamique conformément à la configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), mais n'est pas désactivée bien que la sortie de test correspondante soit désactivée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Vérifier la configuration</li> </ul>
2A0-00DF	<p><b>Error message</b></p> <p>Câblage arrêt d'urgence</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une entrée d'arrêt d'urgence n'est pas désactivée bien que la sortie de test correspondante soit désactivée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le câblage. Toutes les circuits d'arrêt d'urgence doivent être alimentées en courant via les sorties de test correspondantes.</p>
2A0-00E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Entrée incorrecte %1 pour test dynamique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'entrée SPLC indiquée ne peut pas être contrôlée en test dynamique.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il n'y a pas d'entrée physique PLC avec le nom indiqué.</li> <li>- L'entrée PLC ne se trouve ni sur le système PL (PLB 62xxFS), ni sur un panneau de commande de sécurité (MB 6xxFS) bien qu'il existe plus d'un système PL dans le système HSCI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine inpNoDynTest dans CfgSafety</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
2A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Comparaison croisée Entrée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les deux bornes d'une entrée double canaux FS ont des états logiques différents.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Appui incorrect sur la touche du panneau de commande machine</li> <li>- Fil sectionné au niveau du câblage d'une entrée FS</li> <li>- Court-circuit à 0 V ou à 24 V au niveau du câblage d'une entrée FS</li> <li>- Configuration erronée (SMP) des entrées FS inversées (p. ex. avec signal exclusif ou inversé)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle des touches du panneau de commande machine. Si une touche a été mal actionnée, aucune autre mesure n'est nécessaire.</li> <li>- Vérifier le câblage de l'entrée double-canaux concernée</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> <p>Notez que l'entrée ne peut revenir à l'état de commutation qu'après que les deux bornes d'entrée se soient trouvées simultanément à l'état de repos.</p>
2A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Etat inattendu à l'entrée SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>D'après la configuration des paramètres machine, l'entrée SPLC est censée délivrer 0V dans un canal et 24V dans un autre canal, à l'état de repos.</p> <p>Ceci n'est pas le cas.</p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La configuration de l'entrée SPLC est erronée.</li> <li>- L'entrée ne se trouve pas à l'état de repos pendant l'auto-test</li> <li>- Câblage erroné</li> <li>- La manivelle connectée n'est pas adaptée pour la sécurité fonctionnelle (FS)</li> <li>- La manivelle a été remplacée par un bouchon fictif non adapté (ne convient pas pour la sécurité fonctionnelle FS)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler le câblage</li> <li>- Vérifier la configuration</li> <li>- Vérifier la manivelle raccordée et la remplacer au besoin</li> <li>- Vérifier le bouchon fictif et le remplacer au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Select potentiom.: Manivelle/pann. cde UTILISER AV.PRECAUT.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Stratégie d'asserv. introuvable dans AFC.TAB, défaut est utilisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande n'a pas pu trouver la stratégie d'asservissement de l'outil courant dans le tableau AFC.TAB.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger les enregistrements dans la colonne AFC du tableau d'outils ou dans le tableau AFC.TAB.</p>
2A0-00E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Marqueur d'entrée %1 initialisé par le programme SPLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The SPLC program has an input marker set to the value TRUE (= 1). This is not allowed.</li> <li>- Input markers can be deleted by the SPLC program (= 0), but they cannot be set (= 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program and correct it if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
2A0-00EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramètres de l'AFC non autorisés en mode Tournage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un paramètre AFC programmé n'est pas autorisé en mode Tournage, par ex. TIME ou DIST.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le programme CN et l'adapter au besoin</p>
2A0-00ED	<p><b>Error message</b></p> <p>Graphique d'exécution de programme : représentation incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La TNC a besoin de tellement de ressources pour l'usage de la pièce actuelle que le graphique d'exécution de programme n'est plus actualisé par endroits. Il se peut donc qu'il soit incomplet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pas de résolution d'erreur possible</p>

Numéro d'erreur	Description
2A0-00EE	<p><b>Error message</b> AFC: pas de puissance à vide enregist.</p> <p><b>Cause of error</b> La phase d'accélération avant la séquence de début d'usinage a été interrompue avant d'atteindre la vitesse de rotation initiale. Il n'a donc pas été possible de déterminer la puissance à vide.</p> <p><b>Error correction</b> N'exécuter la séquence de début d'usinage qu'une fois vitesse de rotation de départ atteinte.</p>
2A0-00EF	<p><b>Error message</b> AFC: fonction non activée. Valeurs programmées incohérentes.</p> <p><b>Cause of error</b> A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
2A8-0003	<p><b>Error message</b> Placer maniv. dans station accueil</p> <p><b>Cause of error</b> La manivelle radio n'est pas dans la station d'accueil alors que le mode manivelle n'est pas actif. Si la pile de la manivelle est vidée ou si une perturbation intervient sur la liaison radio, la TNC déclenche un arrêt d'urgence. Dans ce cas, l'exécution du programme est interrompue.</p> <p><b>Error correction</b> Vous devez toujours mettre la manivelle dans la station d'accueil lorsque vous ne vous en servez pas.</p>
2A8-0004	<p><b>Error message</b> Erreur de config menu OEM ou sofkey manivelle électronique</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration d'un menu OEM de la manivelle ou des softkeys OEM de la manivelle est incomplète ou erronée.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
2A8-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Batt. presque vide. Placer la maniv. sur sa station de recharge.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La batterie de la manivelle radio est presque vide. La liaison à la manivelle se coupe lorsque la batterie est vide. Cela entraîne un arrêt d'urgence et une interruption de l'exécution du programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Placez la manivelle sur sa station de chargement pour recharger la batterie.</li> <li>- Conseil : toujours placer la manivelle sur sa station de chargement dès lors que vous ne l'utilisez plus.</li> </ul>
2A9-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>BLK FORM erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The given workpiece blank definition is faulty and could not be interpreted by the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the BLK FORM in the NC program.</li> </ul>
2A9-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Données d'outil erronées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le graphique de simulation 3D ne peut pas traiter les les données d'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapter les données d'outil</p>
2A9-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Recalcul du graphique de simulation 3D...</p>
2A9-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire graphique épuisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire graphique qui permet d'afficher la simulation 3D de l'usinage est pleine. La simulation a été automatiquement interrompue pour ne pas nuire à la stabilité du système.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter les paramètres graphiques, par exemple en réglant la qualité du modèle sur "faible"</li> <li>- Relancer la simulation</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A9-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Le graphique de test 3D est recalculé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'affichage de la simulation 3D de l'usinage nécessite trop de mémoire graphique. Il n'est pas possible d'effectuer une simulation avec la profondeur de détail paramétrée. Pour pouvoir simuler complètement le programme CN, le système est automatiquement passé à un modèle de pièce simplifié nécessitant peu de mémoire, ce qui peut nuire à la qualité de l'affichage.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0009	<p><b>Error message</b></p> <p>Passe en avance rapide à proximité de la séquence %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La simulation a peut-être détecté le contact d'un outil en avance rapide à proximité du numéro de séquence indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la position et la taille de la BLK FORM</li> <li>- Augmenter la qualité de la simulation</li> <li>- Adapter le programme CN</li> </ul>
2A9-000B	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans le calcul graphique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur système lors du calcul interne de la représentation 3D graphique dans l'exécution de programme ou le test de programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le SAV</p>
2A9-000C	<p><b>Error message</b></p> <p>Endommagement de la pièce à proximité de la séquence %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La simulation a mis en évidence un risque de collision entre la pièce et une partie non tranchante de l'outil (porte-outil ou tige), à proximité du numéro de séquence indiqué.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier la position et la taille de la BLK FORM, ainsi que les données d'outil, et adapter le programme CN le cas échéant</p>

Numéro d'erreur	Description
2A9-000D	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the path and correct it if necessary</li> <li>- Reload the file</li> </ul>
2A9-000E	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements.</p> <p>The following requirements are in place for 3-D models:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- All dimensions in mm</li> <li>- No gaps between triangles ("waterproof")</li> <li>- No overlapping</li> <li>- No degenerated triangles</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>
2A9-000F	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use a rougher 3-D model</li> <li>- Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.</li> </ul>
2A9-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Could not write the file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the path and correct it if necessary</li> <li>- Check the available memory</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2A9-0011	<p><b>Error message</b> Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p><b>Cause of error</b> Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct as necessary: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX</p>
2A9-0012	<p><b>Error message</b> Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b> There is no workpiece present.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001E	<p><b>Error message</b> Graphique simultané interrompu</p> <p><b>Cause of error</b> La mémoire de travail actuellement disponible est suffisante pour afficher le graphique d'illustration.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001F	<p><b>Error message</b> Le graphique est passé en 2.5D</p> <p><b>Cause of error</b> La mémoire de travail restante est trop faible pour l'affichage du graphique de simulation. Pour économiser de la mémoire de travail, le système est passé en mode 2.5D.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0020	<p><b>Error message</b> Endommagement du moyen de serrage à proximité de la séquence %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un risque d'endommagement du moyen de serrage par une partie tranchante (ou non) de l'outil a été détecté à proximité du numéro de séquence indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier la position du moyen de serrage - Vérifier les données d'outil - Au besoin, adapter le programme CN</p>

Numéro d'erreur	Description
2AA-0005	<p><b>Error message</b> Erreur de la base de données</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the table was not possible for the following reasons:            - The table is write-protected            - The table is corrupted            - The table does not exist</p> <p><b>Error correction</b> Check the table</p>
2D4-0000	<p><b>Error message</b> Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> La communication avec le PLC nécessaire au démarrage du script Python n'a pas fonctionné.</p> <p><b>Error correction</b>            - Compiler le programme PLC            - Redémarrer le script Python</p>
2D4-0001	<p><b>Error message</b> Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> L'origine de l'erreur n'est pas connue.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
2D4-0002	<p><b>Error message</b> Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> L'option Python n'est pas activée. Pour que les applications Python puissent être exécutées dans la commande, il faut que l'option de logiciel "Python OEM Process" soit activée dans le SIK.</p> <p><b>Error correction</b>            - Activer l'option de logiciel "Python OEM Process" dans le SIK</p>



Numéro d'erreur	Description
2D4-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mémoire disponible insuffisante pour l'exécution des scripts Python.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Allouer au script Python moins de mémoire de travail au moyen de la configuration machine (paramètre machine memLimit')</li> <li>- Terminer les processus Python en cours, pour libérer de la mémoire</li> </ul>
2D4-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur du paramètre machine 'memLimit' (mémoire de processus maximale) est invalide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre-machine 'memLimit', et corriger</li> </ul>
2D4-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le chemin indiqué dans la configuration machine pour le script Python n'est pas valable.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le paramètre machine 'path' dans Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</li> </ul>
2D4-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le nom indiqué dans la configuration machine pour le processus Python n'est pas valable.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le paramètre machine 'jobName' dans Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</li> </ul>
2D4-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un processus Python portant le même nom est en cours.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Terminer éventuellement le processus Python en cours</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
2D4-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Lancement erroné du script Python '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des paramètres invalides pour le script Python sont définis dans la configuration machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Corriger le paramètre machine 'parameter' dans Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay</p>
303-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>L'espace de noms OPC UA %1 référencé n'existe pas.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys do not refer to an existing OPC UA names-pace configuration: %1 The nodes stated and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the withinNamespace attribute</p>
303-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Le nœud parent OPC UA %1 référencé n'existe pas.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>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><b>Error correction</b></p> <p>Check the parentNode attribute</p>
303-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur invalide pour nodeIdIdentifier %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>nodeIdType was set to Numeric in the configuration datum %1. However, the value entered for nodeIdIdentifier is not a numeric value. The node and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the nodeIdType and nodeIdIdentifier attributes in the indicated configuration datum</p>

Numéro d'erreur	Description
303-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur invalide pour publicationDate %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The publication date entered in the configuration datum %1 does not match the format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration datum</p>
303-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition multiple de l'espace de noms URI %1</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration of the namespaceUri</p>
303-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Valeur du namespaceUri %1 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></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><b>Error correction</b></p> <p>Select a different URI for the OPC UA namespace</p>
303-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Définition multiple de l'espace de NodeId %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The same NodeId was configured for the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys:</p> <p>%1 (%2 entities)</p> <p>Only the first node stated will be created.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration of the withinNamespace, nodeId-Type, and nodeIdIdentifier attributes</p>

Numéro d'erreur	Description
303-0008	<p><b>Error message</b> Attribut %1 non configuré</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0009	<p><b>Error message</b> Relation parents-enfant cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the respective parentNode attributes</p>
303-000A	<p><b>Error message</b> Espace de noms URI %1 invalide</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Enter a correct namespace URI</p>
303-000B	<p><b>Error message</b> Nœud parent invalide : %1</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the parentNode attribute</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>303-000C</b>	<p><b>Error message</b> Utilisation multiple de browseName %1 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the configuration of the browseName attribute</p>
<b>303-000D</b>	<p><b>Error message</b> Plus de %1 variables configurées</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Reduce the number of variables</p>
<b>303-000E</b>	<p><b>Error message</b> Configuration de l'OPC UA NC Server modifiée</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Restart the server to activate the changes. Active connections will be disconnected.</p>
<b>303-0012</b>	<p><b>Error message</b> Plage %1 indiquée invalide</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>303-0013</b>	<p><b>Error message</b> Plage %1 indiquée incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
<b>303-0014</b>	<p><b>Error message</b> EURange en dehors de l'InstrumentRange</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
<b>303-0015</b>	<p><b>Error message</b> UnitCode %1 inconnu</p> <p><b>Cause of error</b> The UnitCode entered in the configuration datum %1 is unknown to the control. The variable node will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
<b>303-0016</b>	<p><b>Error message</b> Unknown PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>

Numéro d'erreur	Description
303-0017	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfiguriert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>
303-0019	<p><b>Error message</b> Invalid index for PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-001A	<p><b>Error message</b> PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>

Numéro d'erreur	Description
303-001B	<p><b>Error message</b> Write-access configured for PLC constant</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'envoi du message à l'automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0002	<p><b>Error message</b> Programme automate non compilé avec succès</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0003	<p><b>Error message</b> Argument hors gamme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0004	<p><b>Error message</b> PLC fonctionne en mode de simulation</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0005	<p><b>Error message</b> Argument compiler PLC ( %1 ) manque</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0006	<p><b>Error message</b> Paramètre d'appel PLC incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
<b>320-000A</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse de rotation programmée pour la broche trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une vitesse de rotation broche trop faible.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer une vitesse de rotation plus élevée ou la donnée de configuration Contrôler Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed. "???" remplace le nom actuel de la séquence de données issue de la configuration.</p>
<b>320-000B</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse de rotation programmée pour la broche trop élevée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez programmé une vitesse de rotation broche trop élevée pour cet axe.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer une vitesse de rotation plus faible ou bien vérifier la donnée de configuration Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;maxFeed "???" désigne le nom actuel de la séquence de configuration.</p>
<b>320-000C</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>
<b>320-000D</b>	<p><b>Error message</b> Le programme PLC a été arrêté</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme PLC a été arrêté en raison d'une erreur système.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>320-000E</b>	<p><b>Error message</b> Programme PLC incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'exécution du programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-000F</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-0010</b>	<p><b>Error message</b> Erreur générale système</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-0011</b>	<p><b>Error message</b> Vitesse rotation broche programmée sans broche configurée</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune broche disponible mais une vitesse de rotation est programmée.</p> <p><b>Error correction</b> Configurez la broche (CfgAxes-&gt;spindleIndices) ou ne programmez pas de vitesse de rotation.</p>
<b>320-0012</b>	<p><b>Error message</b> La date de configuration %1/%2 contient des erreurs.</p> <p><b>Cause of error</b> La donnée de configuration indiquée contient des erreurs et n'a pas été acceptée pour le fonctionnement de la commande.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez la donnée de configuration indiquée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>320-0013</b>	<p><b>Error message</b> Date de configuration %1 manque pour canal %2</p> <p><b>Cause of error</b> La donnée de configuration indiquée n'a pas été trouvée.</p> <p><b>Error correction</b> Complétez la donnée de configuration indiquée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0014</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Date de configuration %1 déjà définie pour canal %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration indiquée entraîne une définition multiple d'une sortie sur l'automate.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la donnée de configuration indiquée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>320-0015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Opérande %1 non trouvée pour date de configuration %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'opérande décrite dans la donnée de configuration indiquée n'a pas été définie dans le programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la donnée de configuration indiquée, sélectionnez un autre programme PLC et/ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>320-0016</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données strobe PLC pour canal %1 n'ont pas pu être transférées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données appartenant à la sortie indiquée à l'automate n'ont pas pu être enregistrées dans des marqueurs PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la donnée de configuration associée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
<b>320-0017</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration et programme PLC sont incompatibles</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un programme PLC a été sélectionné, mais il n'est pas compatible avec la configuration machine. Les programmes PLC qui fonctionnent avec l'interface mémoire numérique API 1.0 (interface marqueur TNC) ne peuvent commander qu'un canal et au maximum une broche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la configuration machine ou utiliser le programme PLC qui convient.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0018</b>	<p><b>Error message</b> Programme PLC inconsistant</p> <p><b>Cause of error</b> La version API utilisée dans le programme PLC sélectionné n'est pas compatible avec le logiciel de la commande ou bien la définition de la version API est incorrecte dans le programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Actualiser le fichier ApiMarker.DEF du projet PLC de la machine , ou corriger le programme PLC.</p>
<b>320-0019</b>	<p><b>Error message</b> Programme PLC erroné: Entrée a été modifiée</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme PLC a essayé de modifier un marqueur d'entrée (par ex. I3).</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le programme PLC. Les marqueurs d'entrée ne peuvent être que lus et non pas écrits.</p>
<b>320-001A</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'erreurs PLC ne peut pas être lu (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> L'automate ne peut pas lire votre tableau d'erreurs. Il est possible que le chemin configuré pour l'accès au tableau soit incorrect ou bien que le format du tableau soit incorrect.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la configuration et le tableau d'erreurs PLC.</p>
<b>320-001B</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'erreurs PLC erroné (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Un marqueur d'erreur incorrect a été indiqué dans le tableau d'erreurs automate. Il est possible que l'écriture d'un nom symbolique soit erronée.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le tableau d'erreurs PLC.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-001C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La commande ne peut pas lire les durées de fonctionnement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande n'est pas en mesure de lire une ou plusieurs durées de fonctionnement mémorisées dans le fichier. Le fichier a probablement été détruit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si le message d'erreur réapparaît, prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-001D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logiciel interne: L'enregistrement persistant dans un fichier des durées de fonctionnement a avorté. Il est possible que ceci soit dû à un défaut du système de fichiers.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le service après-vente</p>
<b>320-0023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration invalide pour entrées rapides Numéro %1 - Opérande %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration des entrées rapides est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez la configuration en tenant compte des contraintes suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les programmes PLC qui utilisent l'interface des marqueurs TNC ne peuvent utiliser que les marqueurs M4590-4593</li> <li>- L'enregistrement de tous les fronts n'est possible qu'avec le type de données D (DWORD)</li> <li>- Les opérandes symboliques doivent être définies dans le programme PLC</li> </ul>
<b>320-0024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Date de configuration %1/%2 manquante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration indiquée n'a pas été trouvée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez la donnée de configuration indiquée ou prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
320-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Le programme PLC a été arrêté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison d'une modification des données de configuration, le programme PLC a été arrêté et il sera relancé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aucune correction n'est nécessaire.</p>
320-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: Division par 0/ erreur modulo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Défaut de temps de traitement dans le programme PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une division par 0 a été provoquée.</li> <li>- Un calcul modulo a été mal exécuté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme PLC.</p> <p>Adaptez le réglage DIVERROR/MODERROR du compiler PLC.</p>
320-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: Overflow multiplication</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Défaut de temps de traitement dans le programme PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Overflow avec multiplication.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme PLC.</p> <p>Adaptez le réglage MULERROR du compiler PLC.</p>
320-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration non valide pour erreur arithmétique PLC opérande %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cette configuration n'est pas autorisée pour le traitement d'erreurs arithmétiques automate.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la configuration en tenant compte des contraintes suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez les entrées MULERROR, DIVERROR, MODERROR dans le fichier de configuration pour le compiler automate (cf. entrée sous CfgPlcPath)</li> <li>- Les programmes automate qui utilisent l'interface marqueurs TNC ne peuvent utiliser que les marqueurs M4200-4202</li> <li>- Les opérandes symboliques doivent être définies dans le programme automate</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0029</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Une fonction non encore mise en oeuvre du serveur PLC a été appelée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-002A</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Le serveur PLC ne peut pas trouver l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-002B</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Le serveur PLC ne peut pas atteindre l'émetteur d'un message.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-002C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Un défaut de logiciel s'est produit dans l'automate.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>320-002D</b>	<p><b>Error message</b> Fichier PLC MAIN ne peut être lu (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> L'automate ne peut pas lire son fichier-programme.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez la configuration et le fichier-programme automate.</p>
<b>320-002E</b>	<p><b>Error message</b> Fichier compiler PLC ne peut être lu (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> L'automate ne peut pas lire un fichier de compilation indiqué.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le fichier de configuration du compiler PLC (.cfg). Vérifiez le fichier-texte d'erreur du compiler PLC (.err).</p>

Numéro d'erreur	Description
320-002F	<p><b>Error message</b> Champ d'opérande %1 dans %2 trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom symbolique indiqué renvoie vers un champ d'opérandes PLC. La taille du champ est trop grande pour la valeur de configuration donnée.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la valeur de configuration ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
320-0030	<p><b>Error message</b> Champ d'opérande %1 dans point %2 trop petit</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom symbolique indiqué renvoie vers un champ d'opérandes PLC. La taille du champ est trop petite pour la valeur de configuration donnée.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la valeur de configuration ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
320-0031	<p><b>Error message</b> Source texte non valide</p> <p><b>Cause of error</b> Une ressource-texte configurée pour textes de dialogues ou d'erreurs ne peut pas être chargée.</p> <p><b>Error correction</b> Configurez une autre langue ou bien prenez contact avec le constructeur de votre machine.</p>
320-0032	<p><b>Error message</b> Perturbation PL510 dans mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> Une perturbation CEM s'est produite dans le mode cyclique PL510. La périphérie ne peut pas être utilisée.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de votre machine</p>
320-0033	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>



Numéro d'erreur	Description
320-0034	<p><b>Error message</b> Strobe n'a pas été réalisé</p> <p><b>Cause of error</b> A sortie de strobe n'a pas été réalisée après l'amorce de séquence</p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0035	<p><b>Error message</b> Initialisation bus gestion système avortée</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune aide pour bus de gestion du système ou bien version du système d'exploitation trop ancienne.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
320-0036	<p><b>Error message</b> Erreur PLC python skript</p> <p><b>Cause of error</b> Le PLC python script indiqué renferme une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur temps de traitement automate: Lors d'un appel de module API dans le programme automate, une erreur s'est produite.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme automate.</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b> - Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC - Le paramètre programmé se trouve en dehors de la plage de valeurs valide.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier et corriger le programme PLC - Prévenir le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- Le paramètre programmé est invalide ou n'existe pas.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- Le paramètre programmé se trouve en dehors de la plage de valeurs valide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- La somme de l'adresse et de la longueur du bloc se trouve en dehors de la plage de valeurs valide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- L'adresse programmée n'est ni une adresse mot ni une adresse double mot.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- La valeur programmée ne peut/doit pas être modifiée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- Le fichier programmé est erroné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- Le mode de fonctionnement activé est erroné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- Une commande de positionnement ou une autre tâche est déjà en cours d'exécution.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Aucun changeur d'outil défini</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le string n'est pas convertible ou contient des caractères non autorisés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Pas de fin de string détectée ou string incomplet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Pas de connexion via l'interface ou à un serveur</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- L'interface V24 est occupée ou n'est pas affectée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le tampon d'émission V24 n'est pas vide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le tampon de réception V24 est vide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Vitesse en bauds de l'interface V24 impossible</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur de transmission de l'interface V24</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Aucun régulateur de courant disponible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le module PLC n'a pas été appelé comme tâche SUBMIT ou SPAWN.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check and correct the PLC program</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Débordement de la file d'attente des touches</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Débordement de la file d'attente des messages d'erreur PLC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le module PLC n'a pas été appelé comme tâche SUBMIT ou SPAWN.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Trop d'éléments dans le champ de constantes</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Des éléments non autorisés ont été programmés dans le champ de constantes.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Orientation de la broche déjà active</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La fonction du module programmée est déjà active.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le type de fichier programmé est invalide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le nom programmé pour le champ n'est pas disponible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur de syntaxe dans l'instruction de requête</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Aucune séquence de données adaptée à la demande disponible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- L'axe programmé n'est pas encore référencé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur de la réinitialisation (reset) de l'appareil externe connecté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- L'éditeur n'est pas actif.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Une erreur générale est survenue lors de l'accès au fichier.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Trop peu d'espace disponible dans la mémoire système de la commande</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur lors du passage</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Entrée PLC rapide activée lorsque les entraînements doivent être activés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Activation des entraînements impossible.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le contrôle du type de chiffres a été interrompu lors de l'insertion dans le tableau d'outils.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Impossible de désactiver la surveillance Powerfail.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le système de commande est un système sans sécurité fonctionnelle (FS).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur lors de l'analyse du fichier de ressources des softkeys</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- L'exécution du module PLC a été interrompue.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Erreur Profibus.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- La fonction programmée n'est pas prise en charge par le module PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC</li> <li>- La fonction programmée est uniquement prise en charge par une commande à double processeur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le Hardware de la commande ne dispose d'aucune interface série.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La fonction programmée n'est pas prise en charge par une commande bi-processeur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Impossible de verrouiller le fichier indiqué.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le fichier indiqué est introuvable.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La fonction (option de logiciel ou FCL) n'est pas validée.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La fonction n'est pas disponible sur plusieurs canaux CN configurés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Impossible de lancer le processus (Python) programmé.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La sortie analogique programmée aux ports X8/X9 n'est pas prise en charge par ce Hardware.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue à l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Impossible d'exécuter le module PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le symbole/la désignation transféré(e) n'existe pas.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Impossible de générer le Handle.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Le Handle transféré est invalide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- Sens de données erroné pour le transfert.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur programme automate</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une erreur est survenue lors de l'appel d'un module PLC dans le programme PLC.</li> <li>- La fonction appelée n'est pas prise en charge par une commande avec sécurité fonctionnelle FS.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et corriger le programme PLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0038</b>	<p><b>Error message</b> Opérande %1 pour donnée de configuration %2 non valide</p> <p><b>Cause of error</b> L'opérande signalée dans la donnée de configuration indiquée n'est pas permise à cet endroit. Dans la plupart des cas, les données de configuration ne doivent faire référence qu'à des marqueurs automate logiques classiques (type M) ou des opérandes automate arithmétiques classiques (type B,W,D).</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la donnée de configuration, sélectionner un autre programme automate ou prendre contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>320-0039</b>	<p><b>Error message</b> Donnée de configuration %1</p> <p><b>Cause of error</b> Corriger la donnée de configuration indiquée ou prendre contact avec le constructeur de la machine.</p> <p><b>Error correction</b> Vous avez défini trop de données de configuration correspondant au type indiqué.</p>
<b>320-003A</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Fichier des règles du magasin défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier des règles du magasin n'existe pas ou bien il comporte des erreurs.</p> <p><b>Error correction</b> Rétablir ou bien corriger le fichier des règles du magasin.</p>
<b>320-003B</b>	<p><b>Error message</b> Configuration par défaut du hardware IOC incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> La configuration par défaut pour l'utilisation du hardware IOC et du fichier de configuration est incomplète: (voir également paramètre-machine iocProject dans CfgPlc-Periphery) - Fichier IOC non trouvé. - Hardware configuré dans fichier IOC, toutefois celui-ci n'existe pas - Hardware IOC existe, mais n'est pas configuré dans fichier IOC</p> <p><b>Error correction</b> - Configurer le fichier de configuration IOC avec le Hardware. - Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-003C</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation Profibus incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation du hardware Profibus.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente. - Autres informations de diagnostic: cf. menu Diagnostics.</p>
<b>320-003D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur Profibus en mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'accès au hardware Profibus.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente. - Autres informations de diagnostic: cf. menu Diagnostics.</p>
<b>320-003E</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation incorrecte du hardware IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de configuration IOC (attribut iocProject sous CfgPlcPeriphery) pour le hardware IOC (HSCI/Profibus) est erroné.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le fichier de configuration IOC - Prendre contact avec le service après-vente. - Autres informations de diagnostic: cf. menu Diagnostics.</p>
<b>320-003F</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation HSCI incorrecte</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation du hardware HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente. - Autres informations de diagnostic: cf. menu Diagnostics.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0040</b>	<p><b>Error message</b> Erreur du PL/MB en mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> Un composant PL (PLB), un panneau de commande machine (MB, TE) ou une pièce PL d'un variateur compact (UEC, UMC) a signalé une erreur.</p> <p><b>Error correction</b> - Informer le service après-vente - Vous trouverez davantage d'informations sur le diagnostic de l'appareil concerné et sur la cause de l'erreur dans le diagnostic du bus, sous HSCI.</p>
<b>320-0041</b>	<p><b>Error message</b> Fichier SPLC MAIN ne peut être lu (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> L'automate ne peut pas lire le fichier programme pour le programme SPLC.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la configuration et le fichier programme SPLC.</p>
<b>320-0042</b>	<p><b>Error message</b> Programme SPLC inconsistant</p> <p><b>Cause of error</b> La version API utilisée dans le programme SPLC sélectionné n'est pas compatible avec le logiciel de la commande ou bien la définition de la version API est incorrecte dans le programme SPLC.</p> <p><b>Error correction</b> Actualiser le fichier SplcApiMarker.DEF ou corriger le programme SPLC. Le fichier SplcApiMarker.def doit être intégré dans le programme SPLC avant tous les autres fichiers de définition.</p>
<b>320-0043</b>	<p><b>Error message</b> Programme SPLC inconsistant</p> <p><b>Cause of error</b> La définition des marqueurs transférés entre le programme PLC et le programme SPLC est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme SPLC</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0044</b>	<p><b>Error message</b> Programme SPLC modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le programme SPLC a été modifié. Avant que la machine ne puisse fonctionner avec ce programme SPLC modifié, il convient d'exécuter un programme de réception partiel.</p> <p><b>Error correction</b> Modification prévue: Effacer le message d'erreur, puis redémarrer la commande et exécuter le test de réception partiel nécessaire. Modification non prévue: Annuler la modification du programme SPLC et recompiler le programme SPLC.</p>
<b>320-0045</b>	<p><b>Error message</b> Code binaire programme SPLC modifié</p> <p><b>Cause of error</b> Le code binaire du programme SPLC est modifié bien que le code source soit resté inchangé. Causes possibles : - Nouveau compilateur SPLC par mise à jour logiciel - Fichier binaire du programme SPLC sur MC ou CC corrompu (sans mise à jour du logiciel)</p> <p><b>Error correction</b> Message affiché après la mise à jour du logiciel : Effacer le message d'erreur, puis redémarrer la commande et exécuter le test de réception partiel nécessaire. Finalement prendre en compte la nouvelle somme CRC dans le paramètre machine sécurisé correspondant. Message affiché sans qu'une mise à jour du logiciel n'ait été exécutée : Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>320-0046</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0047</b>	<p><b>Error message</b> Configuration compiler PLC: Introduire %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier de configuration du compiler PLC définit une valeur de constante qui ne convient pas au modèle de la commande. Les valeurs des constantes OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT et SPINDLE_COUNT doivent être indiquées correctement.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le fichier de configuration du compiler PLC et le corriger si nécessaire.</p>
<b>320-0048</b>	<p><b>Error message</b> Code source du programme PLC est nécessaire</p> <p><b>Cause of error</b> A cause d'une reconfiguration, le programme PLC contenu dans la commande ne convient plus. Recréer le programme PC à partir du code-source.</p> <p><b>Error correction</b> - Annuler la modification de configuration (ignorer le nouveau message d'erreur). - Copier le code-source du programme PLC sur la commande et recompiler.</p>
<b>320-004A</b>	<p><b>Error message</b> Powerfail AC</p> <p><b>Cause of error</b> Un 'AC-Fail' s'est produit en cours de fonctionnement. L'alimentation secteur a été temporairement interrompue. Causes possibles: - Coupure de courant - Défaillance de la tension secteur - Fusible défectueux au niveau de la tension secteur - Câblage défectueux au niveau de l'alimentation secteur</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur - Vérifier le câblage de l'alimentation secteur - Vérifier la qualité de l'alimentation secteur (défaillances possibles) - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-004B</b>	<p><b>Error message</b> Powerfail DC</p> <p><b>Cause of error</b> Un 'DC-Fail' s'est produit en cours de fonctionnement et la tension continue intermédiaire est en dessous de la valeur limite spécifiée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la tension continue intermédiaire</li> <li>- Vérifier le contacteur de charge de la tension intermédiaire</li> <li>- Vérifier l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier le câblage de l'alimentation secteur</li> <li>- Vérifier la qualité de l'alimentation secteur (défaillances possibles)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>320-004C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> Le Hardware utilisé ne dispose pas de suffisamment de mémoire de travail</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>320-004D</b>	<p><b>Error message</b> Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> La ligne d'instruction transmise au processus est trop longue.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que la ligne de commande comporte moins de 127 caractères.</p>
<b>320-004E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b> Le nom choisi pour le processus n'est pas clair.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez un autre nom évident pour le processus.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-004F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le chemin indiqué renvoie à un script Python non valide</li> <li>- Une erreur fatale s'est produite lors de l'initialisation du script Python</li> <li>- La mémoire allouée lors de l'initialisation du script Python a été dépassée</li> <li>- Les autres ressources système lors de l'initialisation du script Python ont été épuisées</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le script Python et le corriger si nécessaire.</li> <li>- Assurez vous que toutes les bibliothèques nécessaires soient installées dans les bonnes versions</li> <li>- Augmenter la taille mémoire allouée au script.</li> </ul>
<b>320-0050</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un nom trop long a été indiqué pour le processus Python.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier le script Python. Le nom pour le processus Python doit comporter moins de 17 caractères.</li> </ul>
<b>320-0051</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le chemin indiqué pour le script Python est trop long</li> <li>- Aucun fichier n'a été trouvé avec le chemin indiqué pour le script Python</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurez vous qu'un script Python existe bien avec le chemin indiqué</li> <li>- Vérifiez le chemin. Le chemin doit comporter moins de 260 caractères.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>320-0052</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez affecté trop de mémoire au script Python</li> <li>- Vous avez alloué au script plus de mémoire que celle disponible pour tous les processus Python réunis</li> <li>- Vous avez affecté une valeur négative de mémoire au script Python</li> <li>- Vous n'avez affecté aucune mémoire au script Python</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adapter le script Python, à qui une taille correcte de mémoire sera affectée</li> </ul>
<b>320-0053</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La mémoire maximale disponible pour les processus Python est dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier les scripts Python, de telle sorte que moins de processus puissent être démarrés simultanément</li> <li>- Affecter moins de mémoire aux divers processus</li> </ul>
<b>320-0054</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le processus Python n'a pas pu être démarré, car le nombre maximum possible de processus Python actifs simultanément a déjà été atteint.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modifier les scripts Python, de telle sorte que moins de processus soient actifs simultanément.</li> </ul>
<b>320-0055</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur: Processus %1 n'a pas pu démarrer</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'option de logiciel #46 (Python OEM Process) nécessaire à l'exécution des processus Python n'est pas activée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Demander l'option de logiciel au service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0056</b>	<p><b>Error message</b> Initialisation du hardware IOC avec avertissements</p> <p><b>Cause of error</b> Des avertissements sont apparus lors de l'initialisation du Hardware IOC et du fichier de configuration IOC, (voir paramètre iocProject dans CfgPlcPeriphery).</p> <p><b>Error correction</b> Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</p>
<b>320-0057</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Initialisation défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'initialisation du hardware ProfiNET.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le S.A.V. - Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</p>
<b>320-0058</b>	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Erreur en mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'accès au hardware ProfiNET.</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le S.A.V. - Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</p>
<b>320-0059</b>	<p><b>Error message</b> La configuration IOC contient des adresses opérande PLC erronées</p> <p><b>Cause of error</b> La config. IOC contient des adresses opérandes PLC qui dépassent la plage mémoire PLC admissible. Causes possibles : – la configuration IOC et le fichier de configuration PLC ne correspondent pas – Première mise en service ou nouvelle installation – Restauration d'une sauvegarde Le diagnostic de BUS indique quelle plage d'opérandes est concernée.</p> <p><b>Error correction</b> Acquitter le message d'erreur et la coupure d'alimentation et tenir compte des messages d'erreur suivants : – Dans le fichier de configuration pour le compilateur PLC, les plages pour les opérandes concernés doivent être agrandies ou – Redémarrage de la commande nécessaire afin d'activer les configurations modifiées ou les nouvelles. - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-005A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La configuration IOC nécessite trop de mémoire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La configuration IOC nécessite trop de mémoire pour au moins un système de bus (p. ex. HSCI) dans le Hardware du bus de terrain.</li> <li>- Le diagnostic de bus contient d'autres informations.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration HSCI.</li> <li>- Réduire le nombre de composants systèmes configurés</li> <li>- Créer fichier Service</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>320-005B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Alarme HSCI en mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une alarme s'est produite lors de l'accès au hardware HSCI.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Autres informations de diagnostic : voir menu Diagnostics de bus HSCI.</li> </ul>
<b>320-005C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Une modification de %1/%2 nécessite une compilation du programme PLC.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration modifiées entrent dans la définition des symboles pour le programme PLC. Le programme PLC doit être recompilé pour que la modification soit prise en compte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Recompiler le programme PLC</p>
<b>320-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>IO's interne: initialisation erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur est apparue lors de l'initialisation de IO-Hardware interne (module SPI)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> <li>- Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-005E</b>	<p><b>Error message</b> IO's: erreur dans le mode cyclique</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est apparue lors de l'initialisation de IO-Hardware interne (module SPI)</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le S.A.V. - Autres informations disponibles dans Menu diagnostics</p>
<b>320-005F</b>	<p><b>Error message</b> Broche non disponible</p> <p><b>Cause of error</b> Une fonction CN tente de commander une broche qui n'est actuellement pas disponible : - La broche fonctionne actuellement comme axe CN - La broche est occupée par un autre canal - Une broche doit être commutée en axe CN, alors qu'elle est occupée par la CN</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN ou informer le constructeur de la machine</p>
<b>320-0060</b>	<p><b>Error message</b> La configuration IOC contient des opérandes PLC invalides.</p> <p><b>Cause of error</b> The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes: - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the operand addresses in the IOC file: - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.</p>
<b>320-0061</b>	<p><b>Error message</b> Configuration IOC non valide pour les opérandes PLC Opérande %1 introuvable</p> <p><b>Cause of error</b> L'opérande décrit dans le fichier IOC n'a pas été défini dans le programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le programme PLC ou le projet IOC. - Informer le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0062</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration IOC non valide pour les opérandes PLC Opérande %1 non adapté pour la borne (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'opérande décrit dans le fichier IOC n'est pas adapté au terminal :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La taille des données est inadaptée.</li> <li>- Le mode de mappage du terminal ne convient pas pour ce type d'opérande.</li> <li>- Mélange de types de données logiques et arithmétiques.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger le programme PLC ou le projet IOC.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>320-0063</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Configuration des fichiers journaux PLC non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La configuration sous CfgPlcLogging est invalide.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente</p>
<b>320-0064</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le signal strobe %1 a été interrompu.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'exécution du programme CN a été interrompue lors de l'émission d'un signal strobe M, S ou T vers le programme PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il se peut que votre système se trouve dans un état incohérent. Vérifiez que l'état affiché de la machine et de l'outil actif corresponde à la situation effective.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>320-041A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: imbrication trop importante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de durée d'exécution automate</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez tenté d'imbriquer plus de 32 appels de module.</li> <li>- Vous avez programmé un appel de module récursif qui dépasse la limite de 32 niveaux d'imbrication.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme automate.</p>

Numéro d'erreur	Description
320-041B	<b>Error message</b>
	PLC: stack underflow
	<b>Cause of error</b>
	Erreur de durée d'exécution automate: Vous avez tenté de prélever des données dans le stack bien que celles-ci n'y aient pas été préalablement inscrites.
320-041C	<b>Error message</b>
	PLC: stack overflow
	<b>Cause of error</b>
	Erreur de durée d'exécution automate: Vous avez tenté d'inscrire plus de 128 octets dans le pointeur. Les opérandes de mot (B/W/D/K) occupent chacune 4 octets, et les opérandes logiques (M/I/O/T/C), 2 octets.
320-041D	<b>Error message</b>
	PLC: time out
	<b>Cause of error</b>
	<p>Erreur de durée d'exécution automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le traitement des parties de programme parcourues de manière cyclique a pris trop de temps. La structure des sous-programmes doit être vérifiée; les parties de programme impliquant des calculs intensifs doivent être éventuellement lancées en SUBMIT-Job.</li> <li>- La durée de calcul affichée sera augmentée pendant le transfert des données et en mode Manivelle. En cas de doute, sélectionnez le mode Manivelle et lancez simultanément le transfert des données avec la vitesse en bauds max.; puis, vérifiez la "DUREE DE CALCUL MAX." dans la programmation automate. Les valeurs ne doivent pas dépasser 150% (réserve de sécurité pour conditions de fonctionnement défavorables!).</li> </ul>
320-041E	<b>Error message</b>
	PLC:zone non valable pour "CASE"
	<b>Cause of error</b>
	<p>Erreur durée de traitement automate: L'opérande pour l'instruction CASE comporte une valeur qui ne peut pas être interprétée comme offset dans le tableau CM (inférieure à 0 ou bien supérieure ou égale à la longueur du tableau).</p>
	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme automate.
	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme automate.
	<b>Error correction</b>
	Modifiez le programme automate.
	<b>Error correction</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Faire vérifier le programme automate.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-041F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: sous-programme non défini</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de durée d'exécution automate: Sous-programme non défini.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme automate.</p>
<b>320-0420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: zone index erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de durée d'exécution automate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'adresse d'un accès à l'écriture sur les types de données B/W/D/M/I/O/T/C est situé, du fait d'avoir inclus le registre d'index, dans une zone non valable pour ces types d'opérandes.</li> <li>- Le registre d'index, en raison de l'accès à un champ constant, contient une valeur impossible pour ce champ (inférieure à zéro ou supérieure ou égale à la longueur du champ).</li> <li>- L'adresse d'un string conduit à une valeur non autorisée et ce, en raison du fait que le registre d'index ait été inclus.</li> <li>- Le numéro du dialogue (S#Dn[X]) ou un message d'erreur (S#En[X]) conduit à une valeur non autorisée et ce, du fait que le registre d'index ait été inclus (inférieure à 0 ou supérieure à 999).</li> <li>- Pendant l'adressage d'un composant de string.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez le programme automate.</p>
<b>320-0421</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>PLC: pas de tableau d'erreurs</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'existe aucun tableau d'erreurs automate.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un module d'erreurs automate 9085/9086 a été appelé alors qu'aucun tableau d'erreurs n'a été compilé ou que le tableau ne contient pas d'entrées.</li> <li>- Un module d'erreurs automate 9085/9086 a été appelé ou bien un marqueur d'erreur a été activé alors que le tableau d'erreurs a été modifié ou effacé après sa compilation.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Compilez le tableau d'erreurs automate.</li> <li>- Vérifiez les données introduites dans le tableau d'erreurs automate.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-0422	<p><b>Error message</b> PLC: erreur dans appel module</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur fatale pendant l'appel du module automate (ex. module 9031: erreur de conversion PM).</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme automate.</p>
320-0423	<p><b>Error message</b> PLC: Fich. évènements non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier défini par PLCEVENTS= dans le fichier-système plc.cfg n'a pas été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Contactez votre Service Après-Vente.</p>
320-0424	<p><b>Error message</b> PLC: Trop d'évènements</p> <p><b>Cause of error</b> Plus de 15 évènements ont été définis pour le processus SPAWN actuel (multi-tâches coopératif).</p> <p><b>Error correction</b> Contactez votre Service Après-Vente.</p>
320-0442	<p><b>Error message</b> PLC: tab. erreurs n'est pas .PET</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau d'erreurs automate sélectionné dans le fichier plc.cfg n'est pas un fichier PET.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le format du tableau d'erreurs automate.</p>
320-0443	<p><b>Error message</b> PLC: tableau erreurs non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau d'erreurs automate sélectionné dans le fichier plc.cfg n'a pas été trouvé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le nom du fichier ou le chemin d'accès.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>320-0444</b>	<p><b>Error message</b> PLC: mauvais format tab. erreurs</p> <p><b>Cause of error</b> Tableau d'erreurs automate: Le tableau d'erreurs sélectionné dans le fichier plc.cfg n'est pas au format binaire actuel (eventuellement après changement de logiciel).</p> <p><b>Error correction</b> Effacez le tableau d'erreurs automate et chargez via de l'interface de données un nouveau tableau d'erreurs automate.</p>
<b>320-0445</b>	<p><b>Error message</b> Tableau PET: TROP de lignes</p> <p><b>Cause of error</b> TROP de messages d'erreur sont définis dans le tableau PET.</p> <p><b>Error correction</b> La commande ne traite qu'un nombre donné de lignes du tableau PET. Les lignes suivantes sont ignorées.</p>
<b>320-07D0</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Erreur de somme binaire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>320-07D1</b>	<p><b>Error message</b> PLC: M4005, M4006, M4007 erronés</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de durée d'exécution automate: Parmi les marqueurs M4005 (M03), M4006, (M04), M4007 (M05), plus d'un d'entre eux a été activé.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme automate.</p>
<b>320-07D2</b>	<p><b>Error message</b> PLC: strobes actifs simultanément</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur de durée d'exécution automate: Parmi les fonctions "Positionnement AP", "Décalage du point zéro" et "Orientation broche", plus d'une d'entre elles a été activée.</p> <p><b>Error correction</b> Modifiez le programme automate.</p>

Numéro d'erreur	Description
320-07D3	<p><b>Error message</b> PLC: Erreur durée d'exécution</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut de durée d'exécution indéfini</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
320-07D4	<p><b>Error message</b> Alim. en tension manque sur X44</p> <p><b>Cause of error</b> La tension 24V de la commande manque pour les relais.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez votre tension 24V.</p>
320-07D5	<p><b>Error message</b> Câblage ARRET D'URGENCE défectueux</p> <p><b>Cause of error</b> - Le câblage de la chaîne d'arrêt d'urgence est défectueux</p> <p><b>Error correction</b> - Prenez contact avec le service après-vente - Vérifiez le câblage</p>
320-07D6	<p><b>Error message</b> STOP par l'automate</p> <p><b>Cause of error</b> Le système a été arrêté par le programme automate.</p> <p><b>Error correction</b> Tenez compte des autres messages et, si nécessaire, prenez contact avec le constructeur de la machine. La commande doit être arrêtée, puis redémarrée.</p>
320-07D7	<p><b>Error message</b> M0-999 et B0-127 effacés</p> <p><b>Cause of error</b> Les données ont été effacées par le code 532110. Le système a été arrêté.</p> <p><b>Error correction</b> Relancez la commande.</p>
320-07D8	<p><b>Error message</b> Pile à remplacer</p> <p><b>Cause of error</b> La tension de la batterie-tampon est descendue en dessous de la valeur minimale.</p> <p><b>Error correction</b> Changer la batterie-tampon (cf. Manuel d'utilisation).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-07D9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Température trop élevée (CPU%1 := %2°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde thermique dans la commande détecte une température trop élevée à l'intérieur du coffret de la commande.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dissipation de chaleur insuffisante dans l'armoire électrique</li> <li>- Filtres encrassés</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans le coffret de la commande</li> <li>- Sonde thermique défectueuse</li> <li>- Intégration défavorable des composants</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Réparer le climatiseur dans l'armoire électrique</li> <li>- Changer le ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>320-07DA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Température du calculateur principal MC trop élevée := %1°C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde thermique dans la commande détecte une température trop élevée à l'intérieur du coffret de la commande.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dissipation de chaleur insuffisante dans l'armoire électrique</li> <li>- Filtres encrassés</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans le coffret de la commande</li> <li>- Sonde thermique défectueuse</li> <li>- Intégration défavorable des composants</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Réparer le climatiseur dans l'armoire électrique</li> <li>- Changer le ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>320-07DB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ventilateur carter MC défectueux</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La vitesse de rotation du ventilateur du carter est trop faible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Changer le ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
320-07DC	<p><b>Error message</b> Alimentation en tension absente</p> <p><b>Cause of error</b> Les tensions d'alimentation sur un appareil avec liaison HSCI sont en dehors de la plage de valeurs spécifiées. Appareils possibles:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Calculateur principal MC</li> <li>- Platine d'entrées/sorties PL</li> <li>- Panneau de commande machine MB</li> <li>- Autres CC sur la ligne HSCI</li> </ul> Causes possibles:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentation en tension des appareils insuffisante</li> <li>- Court-circuit sur l'alimentation en tension</li> <li>- Court-circuit sur les entrées/sorties PL</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les tensions d'alimentation sur les appareils raccordés</li> <li>- Vérifier le câblage pour voir s'il n'y a pas de courts-circuits (entrées ou sorties PLC, par ex.)</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
320-0BB8	<p><b>Error message</b> (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA1	<p><b>Error message</b> M</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA2	<p><b>Error message</b> S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA3	<p><b>Error message</b> T0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0FA4	<p><b>Error message</b> TOOL CALL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
320-0FA5	<b>Error message</b> TOOL DEF <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA6	<b>Error message</b> Strobe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA7	<b>Error message</b> Acquittement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA8	<b>Error message</b> Paramètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA9	<b>Error message</b> Vitesse de rotation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAA	<b>Error message</b> Mode <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAB	<b>Error message</b> Gamme de broche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAC	<b>Error message</b> Indice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
320-0FAD	<b>Error message</b> Magasin <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAE	<b>Error message</b> Emplacement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAF	<b>Error message</b> Canal <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB0	<b>Error message</b> Etat <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB1	<b>Error message</b> Manuel <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB2	<b>Error message</b> Incrémental <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB3	<b>Error message</b> Franchissement réf. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB4	<b>Error message</b> Palpage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
320-0FB5	<b>Error message</b> Sens négatif <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB6	<b>Error message</b> Position <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB7	<b>Error message</b> Avance <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB8	<b>Error message</b> Sans fins de course <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB9	<b>Error message</b> Sans stop CN <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FBB	<b>Error message</b> Absence de tension d'alimentation pour l'appareil HSCI <b>Cause of error</b> Il a été détecté que la tension d'alimentation +24 V manque sur le bus HSCI d'un appareil. Le signal PF BOARD dans Etat S est présent. <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ouvrir le diagnostic de Bus et vérifier les message d'état des appareils connectés au système de bus HSCI</li> <li>- Alimenter correctement en tension +24 V CN et +24 V PLC tous les appareils connectés au système de bus HSCI.</li> <li>- Redémarrer la commande</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0FBC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La TNC est mise hors service, les fonctions machines sont exécutées</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme PLC temporise la mise hors tension de la commande.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Exécuter les fonctions machine requises par le programme PLC.</p>
<b>320-0FBE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incohérent</p>
<b>320-0FBF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plus d'une classe d'erreurs ont été définies pour une erreur PET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plus d'une classe d'erreurs a été définie pour une erreur dans le tableau d'erreurs (.PET).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seule une classe d'erreur a été définie pour l'erreur concernée.</li> <li>- Pour plus d'informations (nom du tableau et numéro de l'erreur), reportez-vous à la liste des erreurs avec la softkey "Info interne".</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>320-0FC0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Paramétrage de l'entrée PLC rapide incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une entrée PLC rapide est paramétrée de manière erronée dans le fichier IOC ou n'a pas été paramétrée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôler la configuration d'E/S (configuration IO)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>320-0FC2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Installation de JHIOSim incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Windows: JHIOSim-DLL non disponible Virtual Box: installation incomplète Virtual Box: répertoire commun /mnt/sf/IOsim inexistant</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier l'installation Virtual Box et de Windows</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>320-0FC3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Démarrage d'un programme CN actuellement non autorisé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il est actuellement impossible de lancer un programme CN car les axes sont en train d'exécuter des tâches de positionnement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Essayer de nouveau de lancer le programme CN ultérieurement</p>
<b>320-0FC4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Système surchargé. Le tampon de messages est plein.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le système d'exécution du PLC a reçu un très grand nombre de demandes en peu de temps. De ce fait, les messages associés n'ont pas pu être soumis au système. Ces demandes résultent d'appels de modules PLC ou d'appels de la bibliothèque de fonctions Python pour applications OEM.</p> <p>La capacité disponible dans le système pour permettre une mise en mémoire-tampon des messages est épuisée. Le programme PLC a été interrompu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme PLC ou l'application OEM</p> <p>Répartir les appels de modules PLC ou les fonctions de la bibliothèque Python des applications OEM de manière plus homogène dans le temps</p>
<b>320-0FC6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Température du calculateur MC trop élevée : %1°C (avertissement)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde thermique dans la commande détecte une température trop élevée à l'intérieur du coffret de la commande.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dissipation de chaleur insuffisante dans l'armoire électrique</li> <li>- Filtres encrassés</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans le coffret de la commande</li> <li>- Sonde thermique défectueuse</li> <li>- Intégration défavorable des composants</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Réparer le climatiseur dans l'armoire électrique</li> <li>- Changer le ventilateur</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>320-0FC7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Température du calculateur MC trop faible : %1°C (avertissement)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde de température détecte une température trop faible à l'intérieur du carter du calculateur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique ou dans le pupitre de commande (emplacement de montage du MC)</li> <li>- Sonde de température défectueuse</li> <li>- Montage des composants défavorable</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les conditions de température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le climatiseur et le réparer au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>320-0FC8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Température du calculateur MC trop faible : %1°C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sonde de température détecte une température trop faible à l'intérieur du carter du calculateur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique ou dans le pupitre de commande (emplacement de montage du MC)</li> <li>- Sonde de température défectueuse</li> <li>- Montage des composants défavorable</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les conditions de température à l'intérieur de l'armoire électrique</li> <li>- Vérifier le climatiseur et le réparer au besoin</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>320-0FC9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Appel d'un outil externe non autorisé actuellement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil externe ne peut être appelé que s'il se trouve installé dans la broche lors de l'appel d'outil. Actuellement, l'outil appelé est toutefois censé rester à son emplacement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Affectez à l'outil un emplacement du tableau d'emplacements.</p>
<b>322-0002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Emplacem. outil incorrect au lancement amorce de séquence ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Amorce de séquence lancée avec emplacement d'outil</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Mettre en place le bon outil et relancer.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>322-0003</b>	<p><b>Error message</b> Date de configuration %1 - %2 contient des erreurs</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier indiqué dans les données de configuration et qui sert à définir une séquence de changement d'outil comporte des erreurs et il n'a pas été chargé pour permettre à la commande de fonctionner.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0004</b>	<p><b>Error message</b> Appel d'outil ambigu</p> <p><b>Cause of error</b> Deux outils doivent être installés ou échangés en même temps.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le programme CN.</p>
<b>322-0005</b>	<p><b>Error message</b> Fichier non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier indiqué dans les données de configuration et qui sert à définir une séquence de changement d'outil n'existe pas.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0006</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune clé primaire (TOOL_P.P, numéro de magasin et numéro d'emplacement) n'a été définie pour le tableau d'emplacements TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0007</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> La colonne incorrecte (pas TOOL_P.P, numéro de magasin et numéro d'emplacement) a été définie pour le tableau d'emplacements TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>322-0008</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur non valide a été lue dans la colonne P du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0009</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur non valide a été lue dans la colonne ST du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-000A</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur non valide a été lue dans la colonne F du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-000B</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur non valide a été lue dans la colonne PTYP du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-000C</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Le même outil a été trouvé plusieurs fois dans le tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le tableau d'emplacements. Effacez l'outil des emplacements où il ne se trouve pas ou bien marquez ces emplacements comme étant réservés.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>322-000D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements éventuellement inconsistant</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données internes de la commande relatives à l'outil chargé ne correspondent pas au contenu du tableau d'emplacements.</p> <p>Cela peut arriver lorsque le tableau d'emplacements a été édité ou écrasé ou bien après une interruption d'un changement d'outil.</p> <p>Il est possible que le contenu du tableau d'emplacements ne corresponde plus à la composition de la mémoire d'outils.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le contenu du tableau d'emplacements et le corriger si nécessaire.</p>
<b>322-000E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une colonne nécessaire (P, T ou RSV) n'a pas été définie pour le tableau d'emplacements TOOL_P.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-000F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier avec le tableau d'emplacements n'a pas été trouvé sur le chemin d'accès qui a été configuré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restaurez le fichier sur le chemin d'accès d'origine ou bien créez un nouveau fichier avec le chemin d'accès d'origine ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
322-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun accès accordé au tableau d'emplacements</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'appel d'outil ne peut pas être mené à bien car l'accès au tableau d'emplacements est verrouillé. Le programme automate ou l'édition du tableau d'emplacements peuvent être la cause de ce verrouillage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Achevez l'édition du tableau d'emplacements ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
322-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données de configuration d'une colonne du tableau d'emplacements manquent ou bien sont erronées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prenez contact avec le constructeur de la machine</p>
322-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Accès fichier impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier avec le tableau d'emplacements manque ou bien l'accès à ce fichier a été refusé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restaurez le fichier ou bien vérifiez les droits d'accès au fichier et, si nécessaire, annuler la protection à l'écriture.</p>
322-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le fichier avec le tableau d'emplacements est incomplet, il comporte des lignes de longueur inégale, des erreurs de syntaxe ou des colonnes inconnues.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez le fichier ou bien restaurez le fichier ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
322-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une valeur non valide a été lue dans la colonne T du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez le fichier ou bien restaurez le fichier ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>322-0016</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>322-0017</b>	<p><b>Error message</b> Aucun accès accordé au tableau d'emplacements</p> <p><b>Cause of error</b> L'accès au tableau d'emplacements est verrouillé par une autre application. De ce fait, la commande n'a plus été en mesure d'actualiser le tableau d'emplacements après le changement d'outil. Il est possible que le contenu du tableau d'emplacements ne corresponde plus à la composition de la mémoire d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le contenu du tableau d'emplacements et le corriger si nécessaire. Achevez l'édition du tableau d'emplacements ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-0018</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>322-0019</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur non valide a été lue dans la colonne RSV du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez le fichier ou bien restaurez le fichier ou bien prenez contact avec le constructeur de la machine.</p>
<b>322-001A</b>	<p><b>Error message</b> Changement d'outil demandé sans broche configurée</p> <p><b>Cause of error</b> Aucune broche n'a été configurée pour le canal %1, ou bien (canal 0 seulement) il n'a pas été possible d'affecter une broche de manière implicite.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme CN ou bien prendre contact avec le constructeur de la machine</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>322-001B</b>	<p><b>Error message</b> Donnée PLC %1 ne peut pas être modifiée</p> <p><b>Cause of error</b> Vous avez essayé de modifier la donnée automate avec la désignation indiquée. Cette donnée n'existe pas ou bien elle ne peut pas être modifiée ou bien la nouvelle valeur n'est pas valide.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez si la donnée avec la désignation indiquée existe bien et si elle peut être modifiée. Vérifiez si la nouvelle valeur est valide pour cette donnée. Modifiez votre programme CN de manière à utiliser une désignation correcte et une valeur valide.</p>
<b>322-001C</b>	<p><b>Error message</b> Erreur système dans PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>322-001D</b>	<p><b>Error message</b> Tableau d'emplacements erroné</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur incorrecte a été lue dans la colonne L du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Prévenir le constructeur de la machine</p>
<b>322-001E</b>	<p><b>Error message</b> Emplacement bloqué dans le magasin d'outils</p> <p><b>Cause of error</b> L'appel d'outil ne peut pas être exécuté, car l'emplacement est bloqué dans le magasin d'outils. Un tel blocage peut être provoqué par le programme PLC ou l'édition du tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger le tableau d'emplacements ou prévenir le constructeur de la machine.</p>
<b>330-0002</b>	<p><b>Error message</b> Safe Torque Off (-STO.B.x) actif</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur dans le déroulement du programme - Fonction de sécurité Safe Torque Off active</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le S.A.V.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-0003</b>	<p><b>Error message</b> ARRET D'URGENCE externe</p> <p><b>Cause of error</b> - L'entrée PLC "CN prête" est inactive. - Le circuit d'ARRET D'URGENCE a été interrompu soit manuellement, soit par la CN.</p> <p><b>Error correction</b> - Débloquer le bouton d'ARRET D'URGENCE, mettre la CN sous tension, acquitter le message d'erreur - Vérifier le circuit d'ARRET D'URGENCE. (Bouton d'ARRET D'URGENCE, fin de course de l'axe, câblage, etc.)</p>
<b>330-0004</b>	<p><b>Error message</b> Mettre commande hors-tension!</p> <p><b>Cause of error</b> La tension de la commande est encore activée.</p> <p><b>Error correction</b> Mettez la commande hors-tension.</p>
<b>330-0005</b>	<p><b>Error message</b> Relais: rupteur ouvert?</p> <p><b>Cause of error</b> Dans la chaîne-relais, le rupteur d'un ou de plusieurs relais est ouvert.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifiez le relais au niveau de son bon fonctionnement. - Si nécessaire, contactez votre Service Après-Vente.</p>
<b>330-0006</b>	<p><b>Error message</b> Mettre commande sous tension</p> <p><b>Cause of error</b> La tension commande est désactivée.</p> <p><b>Error correction</b> Mettez la commande sous-tension.</p>

Numéro d'erreur	Description
330-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Variateur n'est pas prêt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activation de l'entraînement impossible car un variateur n'est pas en service (signal RDY).</li> <li>- Avec platines d'interface pour variateur Siemens le second axe n'est pas validé</li> <li>- Pas de signaux de commutation sur les contacteurs ou relais</li> <li>- Variateur compact, boîtier d'alimentation du variateur ou module de puissance défectueux</li> <li>- Coupure du câble bus variateur (bus d'alimentation, bus de l'appareil, bus PWM)</li> <li>- L'interface PWM sur la commande est défectueuse</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer la coupure dans l'armoire électrique</li> <li>- Remplacer le variateur compact, boîtier d'alimentation du variateur ou module de puissance</li> <li>- Remplacer le câble défectueux</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
330-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>MC touche machine enfoncée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contact d'une touche machine est fermé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Relâchez la touche ou contactez votre Service Après-Vente.</p>
330-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Relais: contact de repos fermé?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans la chaîne relais, le contact de repos de tous les relais est fermé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier le bon fonctionnement des relais. Si nécessaire, prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0014</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Variateur broche RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> Le module de puissance de la broche n'a pas pu être mis en service. - Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X71 sur UE/UV/UVR, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive) - Module de puissance défectueux - Câble bus PWM interrompu</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le câblage, prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-0015</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 variateur axes RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> Le module de puissance d'un axe n'a pas pu être mis en service. - Les relais de sécurité ne sont pas actionnés (par ex. borne X72 sur UV, X73 sur carte HEIDENHAIN pour Simodrive) - Module de puissance défectueux - Câble bus PWM interrompu</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier le câblage, prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-0016</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 variateur broche RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> L'alimentation en tension de la broche est en situation "en service" alors qu'elle devrait être désactivée.</p> <p><b>Error correction</b> Contactez votre Service Après-Vente.</p>
<b>330-0017</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 variateur axes RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> Le module de puissance d'un axe est en service alors qu'il devrait être désactivé.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
330-001A	<p><b>Error message</b> Entrée (ES.B) différente de 0</p> <p><b>Cause of error</b> 24V en entrée ES.B, 0V est attendu lors du test dynamique</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
330-001B	<p><b>Error message</b> Test canaux décommut. inactif</p> <p><b>Cause of error</b> La MC (Main Computer Unit) n'a pas réussi à tester les canaux de décommutation.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le Service Après-Vente.</p>
330-001F	<p><b>Error message</b> CC%2 erreur somme binaire FS</p> <p><b>Cause of error</b> contiennent des éléments incorrects. - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
330-0020	<p><b>Error message</b> Dépassement mémoire instructions</p> <p><b>Cause of error</b> La CC a reçu trop d'instructions du MC et n'a pas pu les exécuter.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
330-0021	<p><b>Error message</b> Instruction diffère</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction confirmée comme écho par la CC ne correspond pas à l'instruction envoyée par le MC.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
330-0022	<p><b>Error message</b> CC%2 instruction non acquittée</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction n'a pas été acquittée par la CC (Computer Control Unit) dans un laps de temps de 200 ms.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre Service Après-Vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0023</b>	<p><b>Error message</b> Fonction FS non réalisée</p> <p><b>Cause of error</b> Une ou plusieurs fonctions FS n'ont pas été réalisées à l'intérieur d'un cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre Service Après-Vente.</p>
<b>330-0024</b>	<p><b>Error message</b> MC touche valid. maniv. actionnée</p> <p><b>Cause of error</b> La touche de validation de la manivelle a été actionnée. Une mauvaise manivelle a été sélectionnée avec le paramètre CfgHandwheel-&gt;type.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les touches de validation;</li> <li>- Configurer correctement la donnée de configuration;</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente.</li> </ul> </p>
<b>330-0025</b>	<p><b>Error message</b> Données CC%2 erronées</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le Service Après-Vente.</p>
<b>330-0026</b>	<p><b>Error message</b> Horloge syst. MC diff. CC%2</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut de hardware (générateur à cristal)</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Changer la platine d'asservissement ou la platine de calcul</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ecart posit. trp grd sur axe %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'écart de position calculé entre le système de mesure de vitesse de rotation et le système de mesure de position est supérieur à la valeur du paramètre CfgAxisSafety-&gt;position-DiffRef ou CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trop grande différence entre la position calculée à partir des impulsions du système de mesure de position et des impulsions du système de mesure de vitesse de rotation</li> <li>- Lors de la mise en route initiale: Mauvais cadrage des impulsions du système de mesure de vitesse de rotation (par exemple, un pas de vis incorrect a été programmé)</li> <li>- Jeu à l'inversion trop élevé</li> <li>- Accouplement, transmission, etc. défectueux</li> <li>- Courroie arrachée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Vérifier CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef, CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun</li> <li>- Lors de la mise en route initiale: Vérifier le cadrage des impulsions du système de mesure de vitesse de rotation (programmer le pas de vis correct)</li> <li>- Vérifier le jeu à l'inversion</li> <li>- Réparer l'accouplement, la transmission, etc.</li> <li>- Changer la courroie</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de val. de pos. de la CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pendant une certaine durée, la CC n'envoie pas de valeurs de position à la MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre la commande hors-tension puis la remettre sous-tension;</li> <li>- Prenez contact avec le Service Après-Vente.</li> </ul>
<b>330-0029</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune val. de pos. à la CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC ne doit pas transmettre au CC de valeurs de position.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eteignez la commande et remettez-la sous tension;</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-002A</b>	<p><b>Error message</b> Axes contrôlés MC/CC%2 diff.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pas de concordance entre MC et CC concernant les positions contrôlées des valeurs.</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eteignez la commande et remettez-la sous tension;</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-002B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 vers. incor. fichier include</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vous avez appelé un fichier Include dont le numéro de version diffère dans la MC et la CC</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la version de logiciel</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-002D</b>	<p><b>Error message</b> Activer la broche</p> <p><b>Cause of error</b> Pour lancer la broche, la touche marche broche a été actionnée sans la touche de validation alors que la porte de protection A/S était ouverte.</p> <p><b>Error correction</b> Appuyer sur la touche Marche broche et sur la touche de validation</p>
<b>330-002E</b>	<p><b>Error message</b> SMP ou somme binaire erronée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramètre-machine orienté sécurité SMP a été modifié.</li> <li>- La somme de contrôle sur le paramètre-machine orienté sécurité a été modifié.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres-machine orientés sécurité et la somme de contrôle</li> <li>- Les modifications ne sont possibles que par le constructeur de la machine avec un mot de passe constructeur.</li> <li>- Par conséquent, des tests de réception doivent être faits sur la machine lors de modifications.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
330-002F	<p><b>Error message</b> SMP ou calcul de somme binaire erroné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le paramètre-machine orienté sécurité SMP a été modifié.</li> <li>- La somme de contrôle sur le paramètre-machine orienté sécurité a été modifié.</li> <li>- Le fichier des paramètres-machine n'a pu être ouvert ou n'existe pas.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les paramètres-machine orientés sécurité et la somme de contrôle</li> <li>- Les modifications ne sont possibles que par le constructeur de la machine avec un mot de passe constructeur.</li> <li>- Par conséquent, des tests de réception doivent être faits sur la machine lors de modifications.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
330-0030	<p><b>Error message</b> Axes de sécurité doivent disposer d'entrées signal sinus</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur d'orientation vers concept de sécurité (SG)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0031	<p><b>Error message</b> L'état de l'axe ne peut pas être déterminé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur d'orientation vers concept de sécurité (SG)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0033	<p><b>Error message</b> Pas dans le mode REF</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle des axes n'est possible que dans le mode référence REF.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE et passer en mode REF.</li> <li>- Passer ensuite sur les références des axes.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
330-0034	<p><b>Error message</b> Axe non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Concernant l'axe à contrôler, il ne s'agit pas d'un axe sûr.</li> <li>- Le numéro de l'axe indiqué n'est pas valide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-0035</b>	<p><b>Error message</b> Axe a déjà été contrôlé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe à contrôler a déjà été vérifié.</li> <li>- Le numéro de l'axe indiqué n'est pas valide.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-0036</b>	<p><b>Error message</b> L'axe n'est pas référencé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La référence n'a pas encore été faite sur l'axe à contrôler.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Défaut interne de logiciel.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-0037</b>	<p><b>Error message</b> Axe en déplacement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe à contrôler n'est pas encore à l'arrêt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE et arrêter l'axe.</li> <li>- Contrôler ensuite l'axe.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-0038</b>	<p><b>Error message</b> Axe non à la position de test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe à contrôler n'est pas en position de contrôle (paramètre-machine S positionMatch dans CfgAxisSafety).</li> <li>- L'axe est trop loin de la position de contrôle (paramètre-machine S positionDiffRef dans CfgAxisSafety).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE et amener l'axe en position de contrôle.</li> <li>- Contrôler ensuite l'axe.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
330-0039	<p><b>Error message</b> Confirmation manquante</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lors du contrôle d'un axe (message:"confirmer avec touche d'acquiescement"), la commande ne reçoit pas de confirmation via un touche d'acquiescement.</li> <li>- Touche d'acquiescement défectueuse.</li> <li>- Le contrôle des axes n'est possible qu'après confirmation.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le Hardware de la confirmation (touche).</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
330-003A	<p><b>Error message</b> Habilitation manque pour le contrôle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le contrôle des axes n'est pas possible dans le mode orienté sécurité SOM_1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquiescer le message d'erreur avec CE et passer en mode orienté sécurité (p. ex. SOM_3).</li> <li>- Contrôler ensuite l'axe.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
330-003C	<p><b>Error message</b> MC signaux entrée S %2 différent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Entrée de sécurité du SPLC-MC différente de l'entrée de la SPLC-CC. p. ex. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-003D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 entrée sécur. %1 différent</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée de sécurité de la CCU diffère de &gt;400 ms de l'entrée de sécurité de la MCU.</li> <li>- Niveau diffère sur l'entrée du module de sécurité:</li> </ul> <p>0 = configuration d'axe A1/A2  1 = configuration d'axe B1/B2  2 = -- (libre)  3 = touche de validation panneau de commande machine  4 = acquittement décommutation  5 = -- (CC seulement: arrêt CN)  6 = -- (CC seulement: arrêt broche)  7 = touche de validation manivelle  8 = sécurité vitesse réduite des axes/broche  9 = -- (libre)  10 = sécurité vitesse réduite des axes auxiliaires  11 = Mode de fonctionnement 3 (commutateur à clé 1, pos3)  (sécurité arrêt fonctionnement des axes/broche)  12 = -- (libre)  13 = Touche de validation sur changeur d'outil  14 = -- (CC seulement: touche machine active)  15 = -- (CC seulement: marche machine)  16 = -- (CC seulement: CN+arrêt broche)  17 = Activer desserrage mandrin  18 = Mode de fonctionnement 2 (commutateur à clé 1, pos2)  19 = Mode de fonctionnement 4 (commutateur à clé 2)  - Défaut de câblage X65, X66 (,X67)  - Module de sécurité défectueux</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente</li> <li>- Vérifiez le câblage X65, X66 (,X67)</li> <li>- Changez le module de sécurité</li> </ul>
<b>330-003E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC commutateur fin de course %2 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dépassement de la valeur limite positive de position (zone de déplacement positive) de la fonction de sécurité SLP.</li> <li>- La trajectoire d'outil calculée dépasse les limites définies de la zone de déplacement de la machine (fin de course logiciel).</li> <li>- Le fin de course logiciel est atteint dans un mode manuel (valeur limite de position absolue)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> <li>- Se déplacer dans la direction opposée</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-003F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC commutateur fin de course %2 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement positive de la machine. On peut présumer que la configuration actuelle de la machine n'a pas été utilisée et que, par conséquent, la pièce n'est pas dans la bonne position à l'intérieur de la zone d'usinage</p> <p>Le commutateur de fin de course positif est défini avec la donnée de configuration CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitch-Pos.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> </ul>
<b>330-0040</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC commutateur fin de course %2 -</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dépassement de la valeur limite négative de position (zone de déplacement négative) de la fonction de sécurité SLP.</li> <li>- La trajectoire d'outil calculée dépasse les limites définies de la zone de déplacement de la machine (fin de course logiciel).</li> <li>- Le fin de course logiciel est atteint dans un mode manuel (valeur limite de position absolue)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence, si nécessaire, le réinitialiser.</li> <li>- Se déplacer dans la direction opposée</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-0041</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC commutateur fin de course %2 -</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La trajectoire d'outil calculée sort des limites de la zone de déplacement négative de la machine. On peut présumer que la configuration actuelle de la machine n'a pas été utilisée et que, par conséquent, la pièce n'est pas dans la bonne position à l'intérieur de la zone d'usinage</p> <p>Le commutateur de fin de course négatif est défini avec la donnée de configuration CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitch-Neg.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les coordonnées programmées; si nécessaire, modifier le programme.</li> <li>- Vérifier le point de référence; si nécessaire, le réinitialiser.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0042</b>	<p><b>Error message</b> MC surveill. axes à l'arrêt %2</p> <p><b>Cause of error</b>            - L'écart de position dans le SBH (arrêt de sécurité) est supérieur à la valeur définie dans la donnée de configuration CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.            - Lors d'un arrêt d'urgence, si les axes et la broche sont freinés et si les axes parviennent à l'arrêt avant la broche, ils sont alors soumis au contrôle d'arrêt des axes en fonction de la valeur configurée dans CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin jusqu'à ce que la broche soit elle-même arrêtée.            - Lorsque les portes de protection sont fermées en mode Automatique, les axes dont les entraînements sont désactivés (axes serrés, par exemple) sont soumis au contrôle d'arrêt des axes en fonction de la valeur configurée dans CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.            - Lorsque l'on relâche la touche de validation, l'axe du magasin d'outils se déplace encore pendant 3 secondes.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-0044</b>	<p><b>Error message</b> MC avance supérieure à SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'avance dépasse la valeur limite autorisée pour le mode SOM orienté sécurité actif.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-0045</b>	<p><b>Error message</b> CC avance supérieure à SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'avance dépasse la valeur limite autorisée pour le mode SOM orienté sécurité actif.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-0046</b>	<p><b>Error message</b> MC entrée S %2 différente de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Les entrées de sécurité destinées aux interrupteurs à clef, contacts de portes et à l'arrêt d'urgence n'ont pas été mis au niveau 0 lors du test cyclique.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente!</p>

Numéro d'erreur	Description
330-0047	<p><b>Error message</b> CC%1 entrée S %2 différente de 0</p> <p><b>Cause of error</b> Les entrées de sécurité destinées aux interrupteurs à clef, contacts de portes et à l'arrêt d'urgence n'ont pas été mis au niveau 0 lors du test cyclique.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente!</p>
330-0048	<p><b>Error message</b> MC températ. CN hors tolérance</p> <p><b>Cause of error</b> La température à l'intérieur de la commande est située hors tolérances.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filtres encrassés dans l'armoire électrique</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans le coffret de la commande</li> <li>- Commande défectueuse</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Réparer le climatiseur</li> <li>- Changer le ventilateur dans le coffret de la commande / si nécessaire changer toute la commande</li> </ul> Améliorer la ventilation dans l'armoire électrique.</p>
330-0049	<p><b>Error message</b> CC%2 températ. CN hors tolérance</p> <p><b>Cause of error</b> La température à l'intérieur de la commande est située hors tolérances.  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filtres encrassés dans l'armoire électrique</li> <li>- Climatiseur défectueux dans l'armoire électrique</li> <li>- Ventilateur défectueux dans le coffret de la commande</li> <li>- Commande défectueuse</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer les filtres</li> <li>- Réparer le climatiseur</li> <li>- Changer le ventilateur dans le coffret de la commande / si nécessaire changer toute la commande</li> </ul> Améliorer la ventilation dans l'armoire électrique.</p>
330-004A	<p><b>Error message</b> MC +5V hors tolérance</p> <p><b>Cause of error</b> - La tension d'alimentation interne +5V du MC est située hors tolérances.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le hardware défectueux (MC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-004B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 +5V hors tolérance</p> <p><b>Cause of error</b> La tension d'alimentation 5V de la commande est située hors tolérances.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-004C</b>	<p><b>Error message</b> Etat fonction. MC diffère CC</p> <p><b>Cause of error</b> Les états de fonctionnement Automatique, SLS, SOS, STO sont comparés cycliquement entre le MC et la CC. S'ils ne correspondent pas pendant une durée supérieure à 500ms, la commande déclenche un Stop1 de sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE</li> <li>- Eteindre, puis remettre la machine sous tension</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>330-004D</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 etat fonctionnement diff. MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Les états de fonctionnement Automatique, SLS, SOS, STO sont comparés cycliquement entre le MC et la CC. S'ils ne correspondent pas pendant une durée supérieure à 500ms, la commande déclenche un Stop1 de sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE</li> <li>- Eteindre, puis remettre la machine sous tension</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> <li>- Vérifier la version du logiciel</li> </ul>
<b>330-004E</b>	<p><b>Error message</b> Amplitude MC trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'amplitude du signal du système de mesure est trop élevée ou bien le signal de salissure est actif.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvais réglage de la tête par rapport au système de mesure de position, gap trop faible (systèmes de mesure à règle nue)</li> <li>- Tension d'alimentation trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-004F</b>	<p><b>Error message</b> Amplitude CC trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'amplitude du signal du système de mesure est trop grande ou bien le signal de salissure est activé.</li> <li>- Mauvais réglage de la tête par rapport au système de mesure de position, gap trop faible (systèmes de mesure à règle nue)</li> <li>- Tension d'alimentation trop élevée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'amplitude du signal du système de mesure</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0050</b>	<p><b>Error message</b> Amplitude MC trop faible %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'amplitude du signal du système de mesure est trop faible ou bien le signal de salissure est actif.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure encrassé</li> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> <li>- Tête caprice dérégulée (distance, parallélisme)</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Vibrations- Signaux de perturbation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0051</b>	<p><b>Error message</b> Amplitude CC trop faible %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'amplitude du signal du système de mesure est trop faible ou bien le signal de salissure est actif.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Système de mesure encrassé</li> <li>- Système de mesure défectueux</li> <li>- L'humidité a pénétré</li> <li>- Tête caprice dérégulée (distance, parallélisme)</li> <li>- Câble du système de mesure défectueux</li> <li>- L'entrée pour système de mesure sur la commande est défectueuse</li> <li>- Vibrations- Signaux de perturbation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-0052</b>	<p><b>Error message</b> Fréquence MC trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b> La fréquence d'entrée maximale a été dépassée à une entrée pour systèmes de mesure.  - Perturbation du signal du système de mesure de la vitesse de rotation  - Vibrations sur la machine</p> <p><b>Error correction</b>  - Vérifier la connexion du système de mesure de la vitesse de rotation (borne de terre)  - Vérifier le système de mesure de la vitesse de rotation  - Vérifier la fréquence d'entrée du signal du système de mesure  - Eliminer les vibrations  - Informer le service après-vente</p>
<b>330-0053</b>	<p><b>Error message</b> Fréquence CC trop élevée %2</p> <p><b>Cause of error</b>  - La fréquence d'entrée max. a été dépassée sur une entrée de système de mesure.  - Perturbation sur le signal du capteur de motorisation  - Vibrations sur la machine</p> <p><b>Error correction</b>  - Prendre contact avec le service après-vente  - Vérifier le raccordement du capteur de motorisation (raccordement masse)  - Vérifier le capteur de motorisation  - Vérifier la fréquence d'entrée du signal du système de mesure  - Eliminer les vibrations</p>
<b>330-0054</b>	<p><b>Error message</b> MC vitesse rot. supér. à SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'avance dépasse la valeur limite autorisée pour le mode SOM orienté sécurité actif.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-0055</b>	<p><b>Error message</b> CC vitesse rot. supér. à SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'avance dépasse la valeur limite autorisée pour le mode SOM orienté sécurité actif.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0056</b>	<b>Error message</b> MC: Touche valid. mach. enfoncée <b>Cause of error</b> La touche de validation du changeur d'outils a été actionnée. <b>Error correction</b> - Vérifier les touches de validation. - Contactez le service après-vente.
<b>330-0057</b>	<b>Error message</b> CC%2 SH1=0 <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
<b>330-0058</b>	<b>Error message</b> CC%2 SH1=1 <b>Cause of error</b> - Défaut de hardware - Défaut interne de logiciel <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
<b>330-0059</b>	<b>Error message</b> N'est pas un Hardware de sécurité fonctionnelle <b>Cause of error</b> Composants du matériels non compatibles avec le logiciel de sécurité <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
<b>330-005A</b>	<b>Error message</b> MC aucune mémoire disponible <b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel <b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente
<b>330-005B</b>	<b>Error message</b> MC portes sécurité sont ouvertes <b>Cause of error</b> Les portes de sécurité sont ouvertes. <b>Error correction</b> Fermer les portes de sécurité.

Numéro d'erreur	Description
<b>330-005C</b>	<p><b>Error message</b> Axe %2 lancé sans test pour MC</p> <p><b>Cause of error</b> Cet axe n'a pas encore été contrôlé.</p> <p><b>Error correction</b> Contrôlez l'axe.</p>
<b>330-005E</b>	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-005F</b>	<p><b>Error message</b> Hardware de sécurité sans logiciel de sécurité!</p> <p><b>Cause of error</b> Le hardware de sécurité ne doit pas être installé sans logiciel de sécurité!</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-0060</b>	<p><b>Error message</b> Erreur FS dans la configuration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La date de sécurité est défectueuse, incomplète, ou autre (date lue comme info supplémentaire)</li> <li>- Le groupe d'axe issu de CfgAxisSafety n'est pas configuré</li> <li>- Broche de sécurité n'est pas dans le groupe d'axe des broches</li> <li>- Vitesse max pour SOM 2 absente ou inexacte.</li> <li>- Axe d'avance de sécurité est dans le groupe d'axe des broches</li> <li>- Entrée encodeur absente ou mal configurée (position ou moteur)</li> <li>- Sortie PWM mal configurée</li> <li>- Axe de sécurité non asservi par CC (analog., simulation, broche PLC, ...)</li> <li>- Axe de sécurité configuré pour "Référencement on the fly"</li> <li>- Nombre de traits différent de l'encodeur moteur dans diverses séquences de paramètre d'un axes</li> <li>- Plusieurs groupes d'axes ont le même ID</li> <li>- Numéro d'indice des groupes d'axes erroné (négatif, trop grand)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Justifier configuration</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
330-0064	<p><b>Error message</b> MC test de freinage non exécuté</p> <p><b>Cause of error</b> Le test de freinage a été lancé mais aucune fin n'a été signalée par la CC dans un laps de temps de 10 secondes.</p> <p><b>Error correction</b> - Défaut interne de logiciel - Prendre contact avec le service après-vente</p>
330-0065	<p><b>Error message</b> Instruction MC %1 non acquittée</p> <p><b>Cause of error</b> L'instruction n'a pas été acquittée par la MC dans un laps de temps de 400 ms.</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec votre Service Après-Vente.</p>
330-0066	<p><b>Error message</b> MC Sortie MLI non présente</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
330-0067	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout comparaison version</p> <p><b>Cause of error</b> Le CC n'envoie pas de numéro de version pendant 2s (stop de sécurité 0).</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
330-0068	<p><b>Error message</b> MC quantité incorrecte FS-CC</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente - Changer le logiciel</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0069</b>	<p><b>Error message</b> MC erreur somme binaire S</p> <p><b>Cause of error</b> contiennent des éléments incorrects. - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-006A</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 timeout somme binaire SMP</p> <p><b>Cause of error</b> Le CC ne calcule pas la somme de contrôle SMP pendant 2 s (stop de sécurité 0). - Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-006B</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 2 un seul axe autorisé</p> <p><b>Cause of error</b> Dans le mode SOM 2, plus d'un axe doit être déplacé.</p> <p><b>Error correction</b> En mode SOM 2 un seul axe peut être déplacé.</p>
<b>330-006C</b>	<p><b>Error message</b> c.circ. MC +24V sur circ. frein.</p> <p><b>Cause of error</b> Sur le canal de freinage A du MC, liaison avec 24V.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le canal de freinage A - Prendre contact avec le S.A.V</p>
<b>330-006D</b>	<p><b>Error message</b> Coupure MC 0V sur circ. freinage %2</p> <p><b>Cause of error</b> Sur le canal de freinage A du MC, liaison avec 0V.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le canal de freinage A - Prendre contact avec le S.A.V.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-006E</b>	<p><b>Error message</b> Appuyer touche validation MC SOM 4</p> <p><b>Cause of error</b> En mode de fonctionnement SOM 4, aucune touche de validation n'a été actionnée pendant la durée définie dans MP529.</p> <p><b>Error correction</b> Appuyez sur la touche de validation.</p>
<b>330-006F</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 non validé</p> <p><b>Cause of error</b> Le mode de fonctionnement BA4 se sélectionne au moyen du commutateur à clé et il n'a pas été activé avec la donnée de configuration 'permitSom4'.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> <li>- Activer le mode de fonctionnement avec la donnée de configuration 'permitSom4'</li> </ul> </p>
<b>330-0070</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 impossible</p> <p><b>Cause of error</b> 1. Le commutateur à clé n'est pas sur SOM 1.</p> <p><b>Error correction</b> 1. Mettez le commutateur à clé sur SOM 1.</p>
<b>330-0071</b>	<p><b>Error message</b> MC Mode de fonction. impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut de câblage sur les entrées de sécurité BA2.x, BA3.x et BA4.x.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenez contact avec le service après-vente.</li> <li>- Vérifiez le câblage.</li> </ul> </p>
<b>330-0073</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Timeout pdt mesure courant</p> <p><b>Cause of error</b> Lors du test de décommutation, la CC exécute une mesure de courant lancée par le MC. S'il n'y a pas de réaction au bout de 2 sec. max., la commande réagit avec Stop0.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0074</b>	<p><b>Error message</b> MC: Groupe axes sécu. incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> - Définition de groupe d'axe non autorisé dans le paramètre-machine S axisGroup de CfgAxisSafety.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger le paramètre-machine axisGroup de CfgAxisSafety - Modifications des paramètres-machine S à réaliser uniquement par le constructeur de la machine. - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-0075</b>	<p><b>Error message</b> MC Test freinage non activé</p> <p><b>Cause of error</b> - Avant la mise hors-tension, déplacer l'axe à une position de sécurité - Le test de freinage n'a pas été commandé par le MC</p> <p><b>Error correction</b> - Défaut de logiciel - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0076</b>	<p><b>Error message</b> CC: Portes protection ouvertes</p> <p><b>Cause of error</b> Une ou plusieurs portes de protection A/S/T de la CC est/sont ouverte(s).</p> <p><b>Error correction</b> - Fermer la/les porte(s) ou vérifier le câblage - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0077</b>	<p><b>Error message</b> Erreur de somme binaire A</p> <p><b>Cause of error</b> La somme CRC des EPROMs IC-P1 et IC-P2 est incorrecte.</p> <p><b>Error correction</b> - Arrêter et remettre la commande sous tension ou la rebooter - Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>330-0078</b>	<p><b>Error message</b> MC Contrôle déplacement %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware défectueux - Broche ne peut pas être asservie</p> <p><b>Error correction</b> - Régler la broche - Changer le hardware - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0079</b>	<p><b>Error message</b> MC Processus frein. incorrect %2</p> <p><b>Cause of error</b> Les axes ne peuvent pas être asservis. La surveillance dv/dt a réagi.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre machine CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt</li> <li>- Régler les axes</li> <li>- Remplacer le hardware</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>330-007A</b>	<p><b>Error message</b> CC: Touche machine enfoncée</p> <p><b>Cause of error</b> Une ou plusieurs touche(s) machine reliée(s) à "MT" (touche machine) sont actives côté CC.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relâcher la ou les touche(s) et vérifier le câblage- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>330-007B</b>	<p><b>Error message</b> MC: Touche valid. MB enfoncée</p> <p><b>Cause of error</b> Touche de validation MB active côté MC.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relâcher la touche ou vérifier le câblage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>330-007C</b>	<p><b>Error message</b> CC: Touche valid. MB enfoncée</p> <p><b>Cause of error</b> Touche de validation MB active côté CC.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relâcher la touche ou vérifier le câblage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>
<b>330-007D</b>	<p><b>Error message</b> CC: Touche valid. mach. enfoncée</p> <p><b>Cause of error</b> Touche de validation changeur d'outil active côté CC.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relâcher la touche ou vérifier le câblage.</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul> </p>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-007E</b>	<p><b>Error message</b> MC Variateur RDY=0 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bien que SH1B.x=1 soit configuré sur RDY.x=0,</p> <p><b>Error correction</b> - Défaut de hardware - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-007F</b>	<p><b>Error message</b> MC Variateur RDY=1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bien que SH1B.x=0 soit configuré sur RDY.x=1,</p> <p><b>Error correction</b> - Défaut de hardware - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0080</b>	<p><b>Error message</b> MC 1ère violation fin de course %2+</p> <p><b>Cause of error</b> Le commutateur de fin de course de sécurité a été transgressé pour la première fois.</p> <p><b>Error correction</b> - Annuler le message d'erreur avec "Marche machine" et se déplacer dans la zone du commutateur de fin de course.</p>
<b>330-0081</b>	<p><b>Error message</b> MC 1ère violation fin de course %2-</p> <p><b>Cause of error</b> Le commutateur de fin de course de sécurité a été transgressé pour la première fois.</p> <p><b>Error correction</b> - Annuler le message d'erreur avec "Marche machine" et se déplacer dans la zone du commutateur de fin de course.</p>
<b>330-0082</b>	<p><b>Error message</b> MC Ecart posit. nom./eff. trp grd sur axe %2</p> <p><b>Cause of error</b> L'erreur de poursuite d'un axe déplacé est supérieure à la valeur indiquée dans la donnée de configuration positionDif-Run.</p> <p><b>Error correction</b> - Réduire l'avance d'usinage, augmenter la vitesse de rotation. - Éliminer les éventuelles sources vibratoires. - Si le défaut persiste: Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0083</b>	<p><b>Error message</b> MC Défaut logiciel S %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Défaut de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0084</b>	<p><b>Error message</b> MC Test démarr. canaux de décommutation impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Le test de démarrage des canaux de décommutation a été commandé par l'automate alors que l'entrée Marche machine est inactive.</p> <p><b>Error correction</b> - Erreur dans le programme automate - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0085</b>	<p><b>Error message</b> CC: Touche val. maniv. actionnée</p> <p><b>Cause of error</b> La touche de validation de la manivelle côté CC a été actionnée. Une mauvaise manivelle a été sélectionnée avec le paramètre CfgHandwheel-&gt;type.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les touches de validation - Configurer correctement la donnée de configuration - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0086</b>	<p><b>Error message</b> Arrête d'urgence SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Réaction d'arrêt pour arrêt d'urgence (SS1) déclenchée par le programme SPLC</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-0087</b>	<p><b>Error message</b> Erreur fatale SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Réaction d'arrêt pour erreur fatale (SS1) déclenchée par le programme SPLC</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0088</b>	<p><b>Error message</b> Touche validation MC actionnée</p> <p><b>Cause of error</b> La touche de validation du pupitre de la machine ou de la manivelle est actionnée.</p> <p><b>Error correction</b> - Relâcher la touche de validation - Vérifier les entrées</p>
<b>330-0089</b>	<p><b>Error message</b> Touche validation CC actionnée</p> <p><b>Cause of error</b> La touche de validation du pupitre de la machine ou de la manivelle est actionnée.</p> <p><b>Error correction</b> - Relâcher la touche de validation - Vérifier les entrées</p>
<b>330-008A</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Variateur axes RDY=0 (relais de sécurité)</p> <p><b>Cause of error</b> Le circuit de sécurité des axes (K1) fait court-circuit avec 0V.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le hardware.</p>
<b>330-008B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Variateur axes RDY=1 (relais de sécurité)</p> <p><b>Cause of error</b> Le circuit de sécurité des axes (K1) fait court-circuit avec +24V.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le hardware.</p>
<b>330-008C</b>	<p><b>Error message</b> MC Dépass. temps lors du freinage (SS1) %2</p> <p><b>Cause of error</b> - La durée max. admissible pour le freinage à la limite de courant (SS1) a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier les valeurs des paramètres: timeLimitStop1: durée allouée pour l'arrêt de l'axe/broche sur la rampe de freinage d'urgence pour la réaction SS1 - Informer le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-008D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Dépassement de course avec SS2 %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de l'exécution d'une opération de freinage sur le contour (SS2), la course max. admissible définie dans le paramètre-machine de sécurité distLimitStop2 a été dépassée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier l'introduction dans distLimitStop2</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-008E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Passage de SOM_2/SOM_3 à SOM_4 impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mode de fonctionnement de sécurité SOM_1 non sélectionné</li> <li>- par exemple, l'interrupteur à clé 1 n'est pas en position SOM_1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner le mode de fonctionnement de sécurité SOM_1</li> <li>- par exemple, interrupteur à clé 1 en position SOM_1</li> </ul>
<b>330-008F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Passage de SOM_4 à SOM_2/SOM_3 impossible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mode de fonctionnement de sécurité SOM_1 non sélectionné</li> <li>- par exemple, l'interrupteur à clé 1 n'est pas en position SOM_1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner le mode de fonctionnement de sécurité SOM_1</li> <li>- par exemple, interrupteur à clé 1 en position SOM_1</li> </ul>
<b>330-0090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC SPLC exige une réaction d'arrêt non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour un groupe d'axes/broche, le SPLC exige une réaction d'arrêt non valide (SS0, SS1, SS1F ou SS2)</li> <li>- Programme SPLC incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC SPLC exige une fonction de sécurité non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour un groupe d'axes/broche, le SPLC exige une fonction de sécurité non valide (SLI, SLS, STO, SOS oder AUTO)</li> <li>- Programme SPLC incorrect</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0092</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Désactivation frein impossible %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un entraînement a été activé alors que la fonction de sécurité STO (désactivation de couple par sécurité) est encore activée pour l'axe ou la broche.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de logiciel interne</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Horloge système MC diffère de SKERN MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC n'incrémente pas le compteur du chien de garde interne</li> <li>- Hardware MC défectueux ou détection d'un défaut de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Horloge système MC diffère de SPLC MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC ne reçoit plus de messages du MC SPLC</li> <li>- Hardware MC SPLC défectueux ou défaut de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0095</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Horloge système MC diffère de SPLC CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le MC ne reçoit plus de messages de la CC SPLC</li> <li>- Hardware CC SPLC défectueux ou défaut de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la commande</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-0096</b>	<p><b>Error message</b> MC Erreur pdt comparaison croisée: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La comparaison croisée entre les données de sécurité du MC et de la CC révèle une erreur</li> <li>- Les données de l'interface de programmation SPlcApi-FromSaftey (NN_xxx) sont différentes sur le MC et sur la CC</li> <li>- Les données de l'interface de programmation SPlcApi-ToSaftey (PP_xxx) sont différentes sur le MC et sur la CC</li> <li>- Hardware défectueux- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0097</b>	<p><b>Error message</b> MC Sortie de sécurité différente de: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La comparaison croisée d'une sortie acquittable révèle une erreur</li> <li>- Hardware défectueux</li> <li>- Défaut interne de logiciel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0098</b>	<p><b>Error message</b> MC +3,3V hors tolérances</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tension d'alimentation interne +3,3V du MC est située hors tolérances.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le hardware défectueux (MC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-0099</b>	<p><b>Error message</b> MC +3,3 V-PIC hors tolérance</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tension d'alimentation interne +3,3V-PIC du MC est située hors tolérances.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le hardware défectueux (MC)</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-009A</b>	<p><b>Error message</b> MC +12V hors tolérances</p> <p><b>Cause of error</b> - La tension d'alimentation interne +12V du MC est située hors tolérances.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le hardware défectueux (MC) - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-009B</b>	<p><b>Error message</b> MC Vitesse ventil. 1 trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> - La vitesse de rotation du ventilateur interne 1 du MC est inférieure à la limite de tolérance admise.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le hardware défectueux (MC) - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-009C</b>	<p><b>Error message</b> MC Vitesse ventil. 2 trop faible</p> <p><b>Cause of error</b> - La vitesse de rotation du ventilateur interne 2 du MC est inférieure à la limite de tolérance admise.</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le hardware défectueux (MC) - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-009D</b>	<p><b>Error message</b> MC Ventilateur non reconnu</p> <p><b>Cause of error</b> - Hardware (MC) défectueux</p> <p><b>Error correction</b> - Remplacer le hardware défectueux (MC) - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-009E</b>	<p><b>Error message</b> MC Erreur enreg. valeur effective %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le système de mesure signale une erreur interne lors de l'enregistrement de la valeur effective</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00A0</b>	<p><b>Error message</b> MC Axe %2 asservi</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le programme SPLC requiert la fonction de sécurité STO alors que l'axe est encore asservi</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00A1</b>	<p><b>Error message</b> MC Broche %2 asservie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le programme SPLC requiert la fonction de sécurité STO alors que la broche est encore asservie</li> <li>- Erreur de logiciel interne</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00A2</b>	<p><b>Error message</b> MC Ecart val. nom./eff. de la vitesse rot. trop élevé %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La fonction de sécurité de comparaison de la vitesse de rotation nominale/effective délivre un message d'erreur</li> <li>- L'écart max. admissible entre la vitesse de rotation effective et la vitesse de rotation nominale (speedDiffNom) excède la durée admissible définie dans le paramètre-machine de sécurité timeToleranceSpeed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs introduites dans les paramètres-machine de sécurité timeToleranceSpeed dans CfgAxisSafety</li> <li>- Prendre contact avec le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00A3</b>	<p><b>Error message</b> MC: Données erronées du SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Transfert de données erroné</li> <li>- Somme de contrôle CRC erronée</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-00A4</b>	<p><b>Error message</b> Etat S de MC réaction active: %1</p> <p><b>Cause of error</b>            - un bit d'erreur a été initialisé dans l'état S à cause d'une erreur interne de hardware ou de software:            -STO.B.CC.WD: le Watchdog WD.B.CC d'une unité d'asservissement est désactivé.            -SMOP.WD: le Watchdog WD.A.SMOP ou WD.B.SMOP d'un panneau de commande machine est désactivé            -SPL.WD: Le Watchdog WD.A.SPL ou WD.B.SPL d'un PLB est désactivé            -PF.BOARD: La surveillance interne de la tension des composants HSCI a détecté une tension d'alimentation défectueuse            -REQ.SS2: La surveillance interne de la température ou de la ventilation des composants HSCI a détecté une erreur</p> <p><b>Error correction</b>            - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-00A5</b>	<p><b>Error message</b> MC -SMC.A.WD=0</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Logiciel autotest MC SMC chargé</p> <p><b>Cause of error</b>            - Logiciel de test non sûr chargé pour les tests de réception            - Attention: les fonctions de sécurité sont partiellement désactivées!</p> <p><b>Error correction</b>            - Prendre contact avec le S.A.V.</p>
<b>330-00A7</b>	<p><b>Error message</b> MC Dépassement de délai lors du freinage (SS2) %2</p> <p><b>Cause of error</b>            - La durée max. admissible pour l'arrêt commandé (SS2 - freinage sur le contour) a été dépassée</p> <p><b>Error correction</b>            - Vérifier les valeurs des paramètres:            timeLimitStop2: Durée allouée pour l'arrêt commandé et pour la réaction SS2            - Prendre contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00A8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Somme binaire des paramètres mach. de sécurité invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour au moins une des configurations suivantes, il n'existe pas de somme de contrôle mémorisée ou celle-ci est invalide :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- données de configuration sûres</li> <li>- Configuration Hardware</li> <li>- Configuration des systèmes de mesure</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Somme binaire des paramètres mach. de sécurité modifiée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La somme de contrôle des paramètres machine de sécurité ne correspond pas avec la nouvelle somme calculée.</li> <li>- Un ou plusieurs paramètres machine de sécurité ont été modifiés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Somme binaire de configuration Hardware modifiée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La somme de contrôle mémorisée en interne de la configuration hardware du système HSCI ne correspond pas avec la nouvelle somme calculée.</li> <li>- des composants HSCI ont été changés, enlevés ou rajoutés.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration hardware de la machine, corriger le cas échéant.</li> <li>- Pour une configuration modifiée, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Somme binaire de configuration encodeur modifiée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La somme de contrôle mémorisée en interne de la configuration de l'encodeur ne correspond pas avec la nouvelle somme calculée.</li> <li>- des encodeurs ont été changés, enlevés ou rajoutés</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration des encodeurs, corriger le cas échéant.</li> <li>- Pour une configuration modifiée, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Somme binaire des paramètres mach. de sécurité modifiée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Enregistrements des paramètres mach. de sécurité modifiés</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ecart non permis des paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètre machine de sécurité varient entre les différentes séquences de paramètre d'un axe de sécurité. Ceci n'est pas autorisé. Les valeurs doivent coïncider dans toutes les séquences de paramètre d'un axe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée encodeur</li> <li>- Sortie PWM</li> <li>- Résolution encodeur par déplacement</li> <li>- sens de comptage</li> <li>- Nombre de traits</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur. Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrement erroné dans les paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration CfgAxisSafety contient des valeurs erronées dans l'un des paramètres machine de sécurité suivant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- positionMatch</li> </ul> <p>La position indiquée ou la valeur est invalide</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- positionDiffRef</li> </ul> <p>L'écart indiqué ou la valeur est invalide</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- speedLimitSom2</li> </ul> <p>La vitesse indiquée ou la valeur est invalide</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- axisGroup</li> </ul> <p>Groupe d'axes invalide, trop de broches, trop d'axes ou un axe est configuré en broche</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur. Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrement erroné dans les paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La donnée de configuration CfgAxGroupSafety contient des valeurs non valides à un paramètre machine de sécurité.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le numéro du groupe d'axes au paramètre machine de sécurité "id" est invalide.</li> <li>- Le groupe d'axes n'est pas de type "SPINDLE", mais il dépend au moins d'un autre groupe d'axes au paramètre machine de sécurité.</li> <li>- Le groupe d'axes n'est pas de type "SPINDLE", mais le paramètre machine de sécurité "idleState" est réglé sur la valeur "STO".</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les valeurs des paramètres de sécurité machine et les corriger au besoin.</li> <li>- Mettre la commande hors tension, puis la remettre à nouveau sous tension.</li> <li>- En cas de modifications apportées aux valeurs des paramètres machine de sécurité, ces modifications devront être prises en compte en indiquant le mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Il faudra ensuite procéder à un test de réception correspondant.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
<b>330-00B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrement erroné dans les paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le paramètre machine de sécurité cfgSafety contient des valeurs erronées.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Un test de réception correspondant doit être ensuite exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
330-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Enregistrement erroné dans les paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mauvaise configuration des paramètres machine de sécurité. Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- entrée d'encodeur erronée ou mal configurée (encodeur vitesse ou position)</li> <li>- Sortie PWM mal configurée ou invalide</li> <li>- affectation erronée des axes/broches aux platines d'asservissement standard</li> <li>- affectation erronée de la sortie PWM et entrée encodeur (vitesse et position) aux platines d'asservissement standard</li> <li>- Configuration erronée entre la sortie PWM et entrée encodeur (vitesse et position).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger la configuration dans les paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Un test de réception correspondant doit être ensuite exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
330-00B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Ecarts dans les paramètres machine de sécurité</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètres machine de sécurité varient entre les différentes séquences de paramètre d'un axe de sécurité. Ceci n'est pas autorisé. Les valeurs doivent coïncider dans toutes les séquences de paramètre d'un axe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrée encodeur</li> <li>- Sortie PWM</li> <li>- Résolution encodeur par déplacement</li> <li>- sens de comptage</li> <li>- Nombre de traits</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier et éventuellement corriger les enregistrements des paramètres machine de sécurité</li> <li>- Eteindre la commande et la remettre sous tension</li> <li>- Pour des valeurs modifiées de paramètres machine de sécurité, les modifications sont prises en compte en introduisant un mot de passe constructeur.</li> </ul> <p>Finalement un test de réception correspondant doit être exécuté.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Auto-test MC %1 non démarré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur a été détectée pendant un auto-test de sécurité. Pour les besoins de test, un signal particulier doit être initialisé, mais celui-ci n'a pas été déclenché par le composant HSCI indiqué.</p> <p>Le message d'erreur contient les informations suivantes :            Auto-test MC STEST_&lt;Signal&gt;, STESTDEV_&lt;composant HSCI&gt;, &lt;Adresse HSCI&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le signal à initialiser est indiqué dans STEST_</li> <li>- Le composant HSCI qui n'a pas initialisé le signal est indiqué dans STESTDEV_</li> <li>- Le nombre indiqué dans le message d'erreur correspond à l'adresse HSCI du composant HSCI concerné</li> </ul> <p>Causes possibles de l'erreur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composants HSCI défectueux</li> <li>- Câblage défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le composant HSCI défectueux</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Auto-test MC %1 non démarré</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur a été détectée pendant un auto-test de sécurité. Pour les besoins de test, un signal particulier a été initialisé, mais celui-ci n'a pas été reconnu par le composant HSCI indiqué.</p> <p>Le message d'erreur contient les informations suivantes :            Auto-test MC STEST_&lt;Signal&gt;, STESTDEV_&lt;composant HSCI&gt;, &lt;Adresse HSCI&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le signal initialisé est indiqué dans STEST_</li> <li>- Le composant HSCI qui n'a pas reconnu le signal initialisé est indiqué dans STESTDEV_</li> <li>- Le nombre indiqué dans le message d'erreur correspond à l'adresse HSCI du composant HSCI concerné</li> </ul> <p>Causes possibles de l'erreur:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composants HSCI défectueux</li> <li>- Câblage défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le composant HSCI défectueux</li> <li>- Vérifier le câblage</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00B5</b>	<p><b>Error message</b> MC Commande incorrecte du MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur de logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00B6</b>	<p><b>Error message</b> MC Mode de fonct. non valide du SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Erreur dans le programme SPLC - Le SPLC requiert un mode de fonctionnement non valide Les modes de fonctionnement valides sont SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Erreur de logiciel interne</p> <p><b>Error correction</b> - Vérifier le programme SPLC - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00B7</b>	<p><b>Error message</b> Commande de freinage MC défectueuse %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Variateur défectueux - Câblage de la commande de freinage incorrect (court-circuit sur 0 V, court-circuit sur 24 V)</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>
<b>330-00B8</b>	<p><b>Error message</b> Commande de freinage MC défectueuse</p> <p><b>Cause of error</b> - Variateur défectueux - Câblage de la commande de freinage incorrect (court-circuit sur 0 V, court-circuit sur 24 V)</p> <p><b>Error correction</b> - Prendre contact avec le service après-vente</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-00B9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur MC dans canal de désactivation STO.A.x (- STO.A.P.x=0) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test des canaux de commutation a détecté une erreur. La suppression des impulsions spécifiques aux axes pour le module de puissance via le canal A est défectueux. Signal de commutation: STO.A.P.x Canal de commutation: STO.A.x Le signal de retour pour ce canal de commutation est à un état erroné, c.-à-d. pour</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variateur JH: Module de puissance indique "En service" (RDY.x=1), alors que "Hors service" (RDY.x=0) est attendu.</li> <li>- Variateur DRIVE-CLiQ: Signal de diagnostic correspondant est "1", alors que "0" est attendu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (Câble PWM)</li> <li>- Erreur Hardware (module puissance, unité d'asservissement)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur MC dans canal de désactivation STO.A.x (- STO.A.P.x=1) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le test des canaux de commutation a détecté une erreur. La validation des impulsions spécifiques aux axes pour le module de puissance via le canal A est défectueux. Signal de commutation: STO.A.P.x Canal de commutation: STO.A.x Le signal de retour pour ce canal de commutation est dans un état erroné, c.-à-d. pour</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variateur JH: Module de puissance indique "Hors service" (RDY.x=0), alors que "En service" (RDY.x=1) est attendu.</li> <li>- Variateur DRIVE-CLiQ: Signal de diagnostic correspondant est "0", alors que "1" est attendu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage (Câble PWM)</li> <li>- Erreur Hardware (module puissance, unité d'asservissement)</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>330-00BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.</p> <p>The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules.</p> <p>At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-00BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.</p> <p>The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S.</p> <p>At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00C0</b>	<p><b>Error message</b> Autotest requis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le temps maximal autorisé pour l'auto-test a été dépassé.</li> <li>- Si vous souhaitez continuer à utiliser la machine avec les portes de protection ouvertes, l'auto-test doit être exécuté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lancer l'auto-test</li> <li>- Si les portes de protection sont fermées, le message d'erreur peut être acquitté et la machine peut continuer d'être utilisée.</li> <li>- Si les portes de protection sont ouvertes, l'auto-test doit être lancé pour pouvoir continuer à utiliser la machine.</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00C1</b>	<p><b>Error message</b> Activation MC des entraînements impossible : NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signal d'interface SPLC NN_GenSafe = 0. Il n'est donc pas possible de mettre les entraînements sous tension.</li> <li>- Le programme SPLC n'initialise pas le signal d'interface.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le programme SPLC.</li> <li>- Prendre contact avec le S.A.V.</li> </ul>
<b>330-00C2</b>	<p><b>Error message</b> Erreur à l'activation d'une configuration FS</p> <p><b>Cause of error</b> L'activation d'une autre configuration FS a échoué, car les sommes de contrôle CRC des séquences de données FS sont différentes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Retirer l'état "Validé" aux séquences de données FS modifiées en dernier</li> <li>- Annuler manuellement les dernières modifications apportées</li> <li>- Utiliser un fichier de sauvegarde (backup) valide sur la machine</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00C3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur de configuration FS: les IDs machine ne correspondent pas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'activation d'une autre configuration FS a été interrompue, car les ID des machines renseignés pour les configurations FS sont différents.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier les ID des machines pour les configurations FS</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00C4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre maximal de jeux de données FS atteint</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'activation d'une autre configuration FS a été interrompue, car le nombre maximal admissible de séquences de données FS différentes a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimer les séquences de données FS inutiles</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00C5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre maximal de configurations FS atteint</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'activation d'une autre configuration FS a été interrompue, car le nombre maximal admissible de configurations FS différentes a été dépassé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Supprimez les configurations FS inutiles</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00C6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC mode Manivelle. Seulement un axe autorisé.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— Two or more axes are being moved in the "Electronic Handwheel" operating mode.</li> <li>- Simultaneous movement of multiple axes is not allowed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Move only one axis in the Handwheel operating mode.</li> <li>- Check the entry in the appropriate safe machine parameter and correct it if necessary.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
330-00C7	<p><b>Error message</b></p> <p>Une erreur de reconfiguration fatale a été résolue</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The reconfiguration process for functional safety (FS) has failed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The status "accepted" will be reset for all configurations and data records for functional safety.</li> <li>- The comparison data records will be deleted.</li> <li>- Install a complete backup of the machine.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
330-00C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Validation non autorisée pendant le processus de configuration</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acceptance testing of data records configurations was conducted during an FS configuration process. This is not allowed.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Conduct the acceptance testing when the configuration process is completed.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
330-00C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur à l'activation d'une configuration FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'un des paramètres machine suivants a été modifié après le début de l'autotest :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temps jusqu'au prochain autotest</li> <li>- Surveillance du temps pour le test de freinage</li> </ul> <p>Ces paramètres machine ne peuvent être modifiés qu'avant le début de l'autotest de sécurité.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Annulez la modification des paramètres machine concernés.</li> <li>- Redémarrez la commande.</li> <li>- Prévenir le S.A.V.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00CA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Porte de protection spécifique au groupe d'axes ouverte (MC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La porte de protection du groupe d'axes est ouverte.</li> <li>- Pour pouvoir procéder à l'auto-test de sécurité ou au test de freinage d'un axe, la porte de protection du groupe d'axes concerné doit être fermée.</li> </ul> <p>Autres causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage des portes de protection</li> <li>- Défaut de contact de la porte de protection</li> <li>- Signal d'interface SPLC PP_AxGrpStateReq différent de S_STATE_AUTO [10]</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fermer les portes de protection spécifiques aux groupes d'axes pour pouvoir effectuer l'auto-test de sécurité ou le test de freinage</li> </ul> <p>Autres mesures éventuelles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage des contacts des portes de protection</li> <li>- Vérifier le contact de la porte de protection</li> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00CB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Porte de protection spécifique au groupe d'axes ouverte (CC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La porte de protection est ouverte.</li> <li>- Pour pouvoir procéder à l'auto-test de sécurité ou au test de freinage d'un axe, la/les porte(s) de protection de la zone d'usinage correspondante</li> </ul> <p>Autres causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur de câblage de la porte de protection :</li> <li>- Contact de la porte de protection défectueux</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fermer la/les porte(s) de protection pour pouvoir effectuer l'auto-test de sécurité ou le test de freinage</li> </ul> <p>Autres mesures éventuelles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le câblage des contacts des portes de protection</li> <li>- Vérifier le contact de la porte de protection</li> <li>- Vérifier le programme SPLC</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00CC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La durée avant le test de freinage suivant est invalide pour un axe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une durée supérieure à 0 a été configurée pour un axe sans sécurité fonctionnelle</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seule la valeur de durée 0 est admise pour les axes qui ne sont pas surveillés par la sécurité fonctionnelle FS</li> </ul>
<b>330-00DE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction de mise en service pour FS active</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aide à la mise en service pour les fonctions de la Sécurité fonctionnelle actives :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le logiciel CN ne limite pas la vitesse</li> <li>- Des déplacements inattendus ou des situations dangereuses peuvent se produire</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Seul un personnel qualifié est habilité à utiliser la machine</li> <li>- La machine est à utiliser uniquement avec grande précaution</li> <li>- Cette fonction ne peut être activée qu'à des fins de mise en service</li> <li>- Désactiver cette fonction avant d'expédier la machine</li> </ul>
<b>330-00E7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La séquence de données FS ne peut pas être acceptée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Au moins deux séquences de données FS possèdent le même numéro ID dans plusieurs jeux de paramètres et au moins un paramètre de sécurité SMP possède une valeur différente dans les deux jeux de paramètres.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comparer et adapter les valeurs des paramètres de sécurité SMP de la même séquence de données dans les jeux de paramètres concernés.</li> <li>- Pour éviter de telles erreurs, HEIDENHAIN recommande pour cela d'utiliser la fonction "KeySynonym".</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
<b>330-00E8</b>	<p><b>Error message</b> Autotest requis</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le temps maximal autorisé pour l'auto-test a été dépassé.</li> <li>- Si vous souhaitez continuer à utiliser la machine avec les portes de protection ouvertes, l'auto-test doit être exécuté.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lancer l'auto-test</li> <li>- Lorsque les portes de protection sont ouvertes ou avant d'ouvrir les portes de protection, l'auto-test doit être lancé pour pouvoir continuer à utiliser la machine.</li> </ul>
<b>330-00EA</b>	<p><b>Error message</b> Activation du changement de mode automatique impossible</p> <p><b>Cause of error</b> Une reconfiguration FS n'est pas encore terminée.</p> <p><b>Error correction</b> Attendre que l'exécution de la reconfiguration FS soit complètement terminée et essayer à nouveau.</p>
<b>330-00EC</b>	<p><b>Error message</b> MC: réaction active de l'état S : %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un bit d'erreur a été défini dans l'état S, par une erreur hardware ou logicielle interne :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC d'une unité d'asservissement CC en panne</li> <li>-SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP ou WD.B.SMOP d'un panneau de commande machine MB/TE en panne</li> <li>-SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL ou WD.B.SPL d'un PLB en panne</li> <li>-PF.BOARD: La surveillance de tension interne d'un composant HSCI a détecté une mauvaise tension d'alimentation</li> <li>-REQ.SS2: La surveillance de température ou de ventilation interne d'un composant HSCI a détecté une erreur.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Générer un fichier Service</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00ED</b>	<p><b>Error message</b> MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1</p> <p><b>Cause of error</b> The CC controller unit reports a device-specific error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00EE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>SKERN-MC: Une erreur SEU (Single-Event-Upset) a été détectée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreur logicielle interne</li> <li>- Il se peut que le rayonnement CEM ait provoqué une erreur sporadique.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Vérifier le blindage ou la connexion du blindage des appareils</li> <li>- Blinder ou retirer les sources de perturbation CEM</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
<b>330-00EF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur SMC dans les données de configuration %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètres de configuration ne concordent pas avec les valeurs attendues.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres machine et les corriger au besoin.</p>
<b>330-00F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Contrôle des axes de divers groupes d'axes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de contrôler simultanément des axes de différents groupes d'axes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la configuration : les axes couplés au sein d'une même combinaison Gantry rigide doivent appartenir au même groupe d'axes</li> <li>- Découpler une combinaison Gantry dynamique pour pouvoir effectuer une vérification</li> <li>- Au besoin, informer le constructeur de la machine</li> </ul>
<b>330-00F1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Reconfiguration pendant le contrôle des axes</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les paramètres machine de sécurité ont été reconfigurés lors du contrôle des axes. Le contrôle a donc été interrompu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Répéter le contrôle des axes</li> <li>- Si le problème persiste, contacter le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00F2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Contrôle d'un axe surveillé en externe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de contrôler un axe faisant l'objet d'une surveillance externe. La CN ne peut contrôler que des axes faisant l'objet d'une surveillance interne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier le paramètre CfgAxParSafety/encoderForSafety</li> <li>- Informer le SAV</li> </ul>
<b>330-00F3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Touche de validation manquante lors du contrôle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors du contrôle d'un axe, vous n'avez pas actionné la touche de validation dans le temps imparti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Répéter le contrôle de l'axe.</p>
<b>330-00F4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Contrôle pendant une erreur fatale</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez tenté de contrôler un axe alors que la sécurité fonctionnelle se trouvait dans un état d'erreur fatale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Redémarrer la CN</li> <li>- Au besoin, informer le SAV</li> </ul>
<b>330-00F5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe n'est pas en position de test.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'axe à contrôler ne se trouve pas en position de contrôle (paramètre machine de sécurité positionMatch dans CfgAxisSafety)</li> <li>- L'axe est trop éloigné de la position de contrôle (paramètre machine de sécurité positionDiffRef dans CfgAxisSafety).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Acquitter le message d'erreur avec CE et amener l'axe en position de contrôle</li> <li>- Procéder ensuite à un contrôle de l'axe</li> </ul> <p>Ce message s'affiche alors que l'axe se trouve à la bonne position de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pour les combinaisons Gantry, il se peut qu'un axe différent de celui qui est contrôlé ne se trouve pas en bonne position. Au besoin, découpler les axes de la combinaison Gantry avant de procéder au contrôle.</li> <li>- Vérifier la configuration du sens de déplacement de l'axe (paramètre machine signCorrActualVal, signCorrNominalVal ou entrée de la colonne DIR dans le tableau de moteurs)</li> <li>- Informer le constructeur de la machine</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00F6</b>	<p data-bbox="501 360 676 389"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 398 1174 461">FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p data-bbox="501 479 671 508"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 517 1206 580">Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety &gt; speedPosComp-type with the value noComp is not allowed.</p> <p data-bbox="501 589 691 618"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 627 847 689" style="list-style-type: none"> <li>- Reset the acceptance status</li> <li>- Reset the parameter value</li> </ul>
<b>330-00F7</b>	<p data-bbox="501 725 676 754"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 763 667 792">Axis in motion</p> <p data-bbox="501 810 671 840"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 848 695 878">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 887 1166 978" style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be checked is still in motion</li> <li>- Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion</li> </ul> <p data-bbox="501 987 691 1016"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1025 1190 1155" style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill</li> <li>- Then check the axis</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-00F8</b>	<p data-bbox="501 1191 676 1220"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1229 762 1258">Internal software error</p> <p data-bbox="501 1276 671 1305"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1314 1126 1377">You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p data-bbox="501 1386 691 1415"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1424 1206 1523" style="list-style-type: none"> <li>- Conclude checking of the first axis before checking another axis</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-00F9</b>	<p data-bbox="501 1559 676 1588"><b>Error message</b></p> <p data-bbox="501 1597 979 1626">Checking of axes of different axis groups</p> <p data-bbox="501 1644 671 1673"><b>Cause of error</b></p> <p data-bbox="501 1682 1126 1744">You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p data-bbox="501 1753 691 1783"><b>Error correction</b></p> <ul data-bbox="501 1792 1155 1921" style="list-style-type: none"> <li>- Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group</li> <li>- Inform your machine manufacturer</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>330-00FA</b>	<p><b>Error message</b> Erreur CC lors du contrôle des axes</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur est survenue sur l'unité d'asservissement CC lors du contrôle des axes.</p> <p><b>Error correction</b> Tenir compte du message d'erreur complémentaire de l'unité d'asservissement CC</p>
<b>330-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Erreur logiciel interne SMC</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur logicielle interne est survenue dans la Sécurité fonctionnelle.</p> <p><b>Error correction</b> Informez le SAV</p>
<b>400-071F</b>	<p><b>Error message</b> Touche non fonctionnelle</p> <p><b>Cause of error</b> Dans cette situation, la touche n'est pas autorisée ou n'a pas de fonction.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>400-0720</b>	<p><b>Error message</b> Séq. en cours non sélectionnée</p> <p><b>Cause of error</b> A la suite d'une interruption de l'usinage du programme, la commande ne peut pas poursuivre l'exécution du programme à partir de l'endroit où se situe momentanément le curseur.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez avec la fonction "GOTO" + numéro de séquence ou avec la fonction d'amorce de séquence l'endroit désiré pour la rentrée dans le programme.</p>
<b>400-073E</b>	<p><b>Error message</b> Paramètre non trouvé %1</p> <p><b>Cause of error</b> Une valeur n'a pas pu être lue à partir des données de la configuration</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez les données de configuration</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>400-075F</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la lecture des données du modèle de %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de la lecture des données du modèle.</p> <p><b>Error correction</b> Effacer le fichier erroné et en créer un nouveau.</p>
<b>400-0760</b>	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'écriture des données du modèle vers %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur lors de l'écriture des données du modèle.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la capacité-mémoire. Erreur dans fichier-système.</p>
<b>400-0761</b>	<p><b>Error message</b> Le répertoire '%1' n'a pas pu être créé.</p> <p><b>Cause of error</b> Le répertoire n'a pas pu être créé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier la capacité-mémoire. Erreur dans fichier-système.</p>
<b>400-0768</b>	<p><b>Error message</b> Sélection de %1 non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau d'outils tool.t est destiné exclusivement à l'exécution de programme.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre tableau d'outils.</p>
<b>400-0773</b>	<p><b>Error message</b> Impossible d'écrire paramètre</p> <p><b>Cause of error</b> Un fichier de configuration est peut être protégé à l'écriture.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
400-0774	<p><b>Error message</b> Erreur tableau Preset</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau Preset est erroné; causes possibles:  - Le tableau Preset n'existe pas ou bien il est protégé à l'écriture.  - La ligne 0 n'existe pas.  - Il n'existe aucune ligne avec ACTNO = 1.</p> <p><b>Error correction</b>  - Créez le tableau Preset ou bien annulez la protection à l'écriture  - Ajoutez la ligne 0 dans le tableau Preset  - Mettez à 1 ACTNO d'une ligne</p>
400-0775	<p><b>Error message</b> Modèle graphique incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
400-0777	<p><b>Error message</b> Erreur de transmission de commande au serveur automate</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
400-077F	<p><b>Error message</b> Fichier en cours de mémorisation et ne peut encore être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier est simultanément enregistré dans l'éditeur.</p> <p><b>Error correction</b>  - A la fin de la mémorisation, resélectionner le fichier.  - Etat reconnaissable par l'icône "Patienter SVP"</p>
401-0001	<p><b>Error message</b> Message %1 ne peut pas être transmis</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
401-0002	<p><b>Error message</b> L'application n'a pas pu être initialisée</p> <p><b>Cause of error</b> Impossible de s'enregistrer auprès du serveur de configuration. La configuration des axes programmés est contradictoire.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez et modifiez les données de configuration</p>
401-0003	<p><b>Error message</b> Mauvaise option %1 indiquée</p> <p><b>Cause of error</b> Défaut interne de logiciel</p> <p><b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente</p>
401-0004	<p><b>Error message</b> Le fichier %1 contient déjà un programme CN codé en binaire</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
401-0005	<p><b>Error message</b> Le fichier %1 ne contient pas de programme CN</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
401-0006	<p><b>Error message</b> Le fichier %1 contient déjà un programme CN codé</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
401-0007	<p><b>Error message</b> Le fich. %1 contient des données qui sont dans un format inconnu</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
401-0008	<p><b>Error message</b> Le fichier %2 sera écrasé par la fichier %1</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
401-0009	<p><b>Error message</b> L'indication de lecteur %2 du fichier %1 ne peut pas être substituée</p> <p><b>Cause of error</b> Un programme CN doit être installé sur un autre lecteur que O:, R: ou V:</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez et modifiez les données de configuration des cycles et macros CN.</p>
401-000A	<p><b>Error message</b> Le fichier %2 a été converti ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000B	<p><b>Error message</b> Le fichier %1 n'a pas pu être compilé vers le fichier %2</p> <p><b>Cause of error</b> Lors de la conversion d'un programme CN, une erreur s'est produite et le fichier n'a pas pu être créé.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez le nom du chemin d'accès et la protection à l'écriture du fichier cible</p>
401-000C	<p><b>Error message</b> Le fichier %2 était codé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000D	<p><b>Error message</b> Installation des cycles terminée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000E	<p><b>Error message</b> Erreur:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000F	<p><b>Error message</b> Le fichier %2 a été converti</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
401-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Fichier %1 contient des données qui sont dans un format illisible</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A une période précédente, le programme a été converti dans un format de données devenu illisible. Une copie de sauvegarde du fichier texte qui aurait permis une nouvelle conversion n'a malheureusement pas été réalisée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Recopiez sur la commande le fichier avec le texte-source du programme et relancez la conversion.</p>
401-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fichier %1 contient séquence CN incorrecte sur le plan syntaxe %2.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le programme utilise un cycle inconnu ou un axe inconnu ou bien bien il contient une d'autres erreurs de syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Copier à nouveau vers la commande le fichier avec le texte-source corrigé du programme et relancer la conversion.</p>
402-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Introduction contradictoire</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A l'intérieur d'un élément de contour ou dans différents éléments de contour, vous avez programmé des données contradictoires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier et modifier les données introduites.</p>
402-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Position initiale non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas défini aucune position d'outil claire avant le début d'une séquence FK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Avant le début d'une séquence FK, programmer une séquence de déplacement comportant les deux coordonnées du plan d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
402-0003	<p><b>Error message</b>            Programmation FK: Aucun FPOL défini</p> <p><b>Cause of error</b>            A l'intérieur d'une séquence FK, vous avez programmé des coordonnées polaires sans avoir préalablement défini un pôle.</p> <p><b>Error correction</b>            Utiliser la fonction FPOL pour programmer un pôle.</p>
402-0004	<p><b>Error message</b>            Programmation FK: FSELECT non autorisé.</p> <p><b>Cause of error</b>            Un bloc FK comporte une séquence FSELECT bien que le contour soit clairement défini.</p> <p><b>Error correction</b>            Modifier le programme CN: Effacer la séquence FSELECT correspondante.</p>
402-0005	<p><b>Error message</b>            Programmation FK: Contour trop complexe</p> <p><b>Cause of error</b>            Le nombre des séquences FK ne pouvant être résolues ou bien le nombre de contours proposés en alternative dépasse la valeur max. autorisée de 32 à chaque fois</p> <p><b>Error correction</b>            Utiliser FSELECT pour résoudre plus tôt le bloc FK ou bien introduire d'autres données.</p>
402-0006	<p><b>Error message</b>            Programmation FK: Erreur logiciel interne</p> <p><b>Cause of error</b>            Le logiciel de la commande n'a pas pu calculer le contour programmé bien que celui-ci remplit toutes les conditions formelles vérifiées.</p> <p><b>Error correction</b>            Essayer de programmer autrement le contour désiré. Si nécessaire, prendre contact avec le service après-vente de la commande numérique.</p>
402-0007	<p><b>Error message</b>            Programmation FK: Coordonnée non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b>            A l'intérieur d'un bloc FK, vous avez programmé un axe non autorisé.</p> <p><b>Error correction</b>            Ne programmer dans le plan d'usinage que les coordonnées que vous avez définies en utilisant FPOL (configuration par défaut: Plan XY).</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>402-0008</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Introduction incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A l'intérieur d'un bloc FK, vous n'avez pas programmé toutes les données requises. Non autorisé:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Une seule coordonnée dans la séquence FPOL</li> <li>Une seule coordonnée d'un point auxiliaire PD, P1, P2 ou P3</li> <li>Point auxiliaire PD sans distance DP ou inversement</li> <li>Arc de cercle FC/FCT sans définition du sens de rotation DR</li> <li>Distance DP d'un contour à ligne parallèle sans la ligne parallèle PAR ou inversement</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Compléter les données manquantes dans le programme CN</p>
<b>402-0009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Séquence de déplacement non autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A l'intérieur d'un bloc FK non résolu, vous avez programmé une séquence de déplacement non autorisée, exception faite de: Séquences FK, RND/CHF, APPR/DEP, séquences L avec composantes de déplacement excepté perpendiculaire au plan FK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Résoudre tout d'abord intégralement le bloc FK ou bien effacer les séquences de déplacement non autorisées. Ne sont pas autorisées les fonctions de contournage définies à l'aide des touches de contournage grises et contenant des coordonnées dans le plan d'usinage (exception: RND, CHF, APPR/DEP).</p>
<b>402-000A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Opération non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ne sont pas autorisés dans les blocs FK ouverts: Fin de programme PGM END, transformations de coordonnées CYCL DEF 7-11 et 26, changement d'outil TOOL CALL et appels de programmes PGM CALL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Résoudre tout d'abord le bloc FK ou bien programmer à un autre endroit l'opération en question.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>402-000B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK: Réf. à séquence non valide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A partir d'un bloc FK, un numéro de séquence est utilisé pour faire référence au point final ou à la tangente finale d'une séquence qui soit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- n'existe pas</li> <li>- est trop éloignée (&gt;64 séquences vers le bas ou &gt;32 séquences vers le haut)</li> <li>- n'est pas une séquence de déplacement</li> <li>- appartient à une catégorie de séquences de déplacement qui ne peut pas être utilisée généralement pour établir des références (transitions, CC, FPOL, séquences comportant exclusivement des valeurs d'axes ou des coordonnées-machine).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduire une référence à une autre séquence ou bien renoncer à établir une référence.</p>
<b>402-000C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Programmation FK : programmation incomplète</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Add FK blocks as the end or edit them.</li> <li>* Add the missing data or NC blocks within the program.</li> </ul> <p>Note:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.)</li> <li>- If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach.</li> </ul> <p>An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>
<b>600-0009</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'usinage de la pièce moulée a été interrompu à cause d'une erreur interne. L'usinage est impossible. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Trop de données ou mémoire insuffisante!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez et corrigez si nécessaire la pièce finie!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-000A	<p><b>Error message</b> La pièce brute définie est plus petite que pièce finie! pièce finie! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans la définition des pièces!</p> <p><b>Error correction</b> Redéfinir les pièces!</p>
600-000B	<p><b>Error message</b> La pointe du foret est plus longue que le trou! Il n'y aura pas de pré-perçage. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Il est possible que le contour interne ait été généré involontairement lors de la création du contour de la pièce finie.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifiez et corrigez si nécessaire la pièce finie!</p>
600-000C	<p><b>Error message</b> Il n'y a plus de mémoire disponible. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le module de données est trop petit ou bien les contours sont trop grands!</p> <p><b>Error correction</b> Si possible, simplifier la pièce!</p>
600-000F	<p><b>Error message</b> Erreur interne - Plus d'infos dans alarme système %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0011	<p><b>Error message</b> Il n'y a rien à usiner ou rien ne peut être usiné dans ces conditions. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans les données introduites!</p> <p><b>Error correction</b> Redéfinir l'usinage!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Fonction automatique non disponible pour cet usinage! Veuillez exécuter l'usinage manuellement! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Usinage principal mal défini!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Redéfinir l'usinage principal!</p>
600-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>"Serrer" n'a pas été utilisé, la commande utilisera par défaut un serrage externe de 15 mm de longueur. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La pièce n'a pas été bridée!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Interrompre TURN PLUS, puis brider la pièce!</p>
600-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune limitation de coupe n'ayant été indiquée, elle est donc placée à la fin de la pièce. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'attribution de la limite de coupe est abandonnée sans indication de données.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer le serrage sans valeurs pour la limitation de coupe.</p>
600-0031	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil %2 a été programmé sans vitesse de coupe. Une valeur par défaut sera utilisée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La banque de données est incomplète!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez la La banque de données de coupe!</p>
600-0032	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil %2 a été programmé sans avance principale! Une valeur par défaut sera utilisée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La banque de données est incomplète!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez la La banque de données de coupe!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Vous voulez charger des données de coupe pour un numéro d'ident. d'outil non identifiable. Ceci est impossible. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Comme l'outil a été prélevé dans la banque de données d'outils, seule une erreur de logiciel ou de matériel peut se produire.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Recharger la pièce et relancer la Création Automatique du Plan de travail (CAP)!</p>
600-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune donnée de coupe n'existe pour cette combinaison. (numéro d'ident., matière pièce, matière de coupe %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La banque de données ne contient pas de données sur la combinaison actuelle matériau de coupe/matériau pièce!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Complétez la banque de données de coupe, puis relancez la Création Automatique du Plan de travail (CAP)!</p>
600-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>L'usinage auxiliaire exigé n'est pas valide! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de logiciel ou données erronées dans la suite chronologique de l'usinage!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la suite chronologique programmée pour l'usinage.</p>
600-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Le bloc de travail généré contient des types record incorrects, ou bien le record technologique manque. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas programmé de record technologique!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez si vous avez bien sélectionné un outil.</p>



Numéro d'erreur	Description
600-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>La finition d'une zone est impossible à cause d'une limitation de coupe conditionnée par la géométrie d'outil. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le diamètre de l'outil est trop grand!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez ou définir un autre outil!</p>
600-0081	<p><b>Error message</b></p> <p>Avec le calcul automatique du point de chgt d'outil, la sélection d'outil doit être sur la tourelle! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Mauvaise configuration du paramètre de sélection d'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans l'éditeur de paramètres, configurez la sélection d'outil sur la tourelle.</p>
600-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun numéro de chariot valide n'a été trouvé, l'usinage utilisera le numéro de chariot 1 ! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Header non valide!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le numéro du chariot doit être inscrit dans l'header!</p>
600-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Il manque des données sur le lieu d'usinage. La sélection automatique d'outil est donc impossible! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données ont été mal introduites!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réintroduire les données!</p>
600-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Il manque des données sur le sens d'usinage. La sélection automatique d'outil est donc impossible! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données ont été mal introduites!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réintroduire les données!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-00AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Il manque des données sur le mode d'usinage. La sélection automatique d'outil est donc impossible! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les données ont été mal introduites!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réintroduire les données!</p>
600-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Il n'y a aucun foret disponible ayant une longueur utile suffisante, le perçage avec sortie n'est pas possible. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun outil qui convient exactement n'est disponible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si possible, augmenter la banque de données!</p>
600-00B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil d'ébauche interne adapté n'a été trouvé, seule une zone partielle peut être usinée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun outil qui convient exactement n'est disponible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si possible, augmenter la banque de données!</p>
600-00B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil de finition interne adapté n'a été trouvé, seule une zone partielle peut être usinée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun outil qui convient exactement n'est disponible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Si possible, augmenter la banque de données!</p>
600-00B4	<p><b>Error message</b></p> <p>Il n'y a pas d'outils appropriés disponibles (outil idéal/de remplacement/d'urgence: %2)! %3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La banque de données est trop petite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduire d'autres outils ou relever les tolérances possibles.</p>

Numéro d'erreur	Description
600-00B5	<p><b>Error message</b> Type d'outil inconnu exigé! La sélection automatique d'outil est donc impossible! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur d'introduction pour le type d'outil!</p> <p><b>Error correction</b> Réintroduire le type d'outil!</p>
600-00CC	<p><b>Error message</b> Le premier diamètre limite de perçage ne doit pas être inférieur au second. %1</p> <p><b>Cause of error</b> UBD2 &gt; UBD1</p> <p><b>Error correction</b> Permuter les contenus</p>
600-00F9	<p><b>Error message</b> Certaines zones d'usinage doivent être omises en raison de limitations de coupe nécessaires technologiquement. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Limitations de coupe du mandrin</p> <p><b>Error correction</b> Brider la pièce autrement.</p>
600-0101	<p><b>Error message</b> Aucun outil ne peut être sélectionné avec les données disponibles sur le mode, le lieu et le sens d'usinage! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les données ont été mal introduites!</p> <p><b>Error correction</b> Réintroduire les données!</p>
600-0149	<p><b>Error message</b> Des éléments avec états d'usinage inconnus ont été détectés sur le contour de la pièce finie. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur dans l'analyse!</p> <p><b>Error correction</b> Relire le contour et relancer la Création Automatique du Plan de Travail (CAP)!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0181	<p><b>Error message</b> Longueur d'attaque ou de dépassement filet trop longue! Collision avec pièce ou mors de serrage! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Longueur d'approche ou de dépassement trop grande dans la définition.</p> <p><b>Error correction</b> Corrigez la longueur d'attaque ou de dépassement.</p>
600-0189	<p><b>Error message</b> Sens d'usinage secondaire de l'outil incorrect; donc aucune finition transversale pour les éléments frontaux. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Arête de coupe secondaire non ou mal définie pour usinage transversal!</p> <p><b>Error correction</b> Définissez correctement l'arête de coupe secondaire!</p>
600-01C3	<p><b>Error message</b> Il n'y a pas eu d'attributs définis pour le filet. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pas d'attributs définis pour le filet!</p> <p><b>Error correction</b> Définir les attributs du filet!</p>
600-01C4	<p><b>Error message</b> Le contour contient des filets dont les éléments adjacents n'ont pas subi de finition. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zones de contour non usinées!</p> <p><b>Error correction</b> Usiner manuellement ou avec second bridage.</p>
600-01C9	<p><b>Error message</b> Ils y a plus de 6 filets définis pour un même lieu d'usinage. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pour un lieu d'usinage, vous avez défini plus de 6 filets.</p> <p><b>Error correction</b> Définir 6 filets max. par lieu d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0211	<p><b>Error message</b></p> <p>Pièce brute et pièce finie ne sont pas superposées. La pièce demandée ne peut donc pas être usinée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les pièces ont été mal introduites.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer une pièce et la redéfinir!</p>
600-0212	<p><b>Error message</b></p> <p>Le sens de rotation du contour ne peut pas être défini! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les pièces ont été mal introduites.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer une pièce et la redéfinir!</p>
600-0213	<p><b>Error message</b></p> <p>Contour pièce brute comporte des erreurs irréparables! Un usinage est donc impossible. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La pièce a été mal introduite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer la pièce et la redéfinir!</p>
600-0214	<p><b>Error message</b></p> <p>Contour pièce finie comporte des erreurs irréparables! Un usinage est donc impossible. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La pièce a été mal introduite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer la pièce et la redéfinir!</p>
600-0215	<p><b>Error message</b></p> <p>Vous n'avez pas encore défini d'en-tête de programme! La définir pour pouvoir commencer l'usinage. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'en-tête du programme n'a pas été créée ou bien sa structure est ancienne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Créez l'en-tête du programme!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0229	<p><b>Error message</b></p> <p>Coin non adapté au point de séparation. Condition: Angle interne &gt; 180 degrés - Angle de copie en rentrant. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point de rupture a été sélectionné de telle manière que la Création Automatique du Plan de travail (CAP) ne vient pas à bout de la stratégie d'usinage résultant du point de rupture. Le point de rupture est ignoré.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>L'usinage doit être réalisé avec la Création Interactive du Plan de travail (CIP) ou bien il convient de déplacer le point de rupture.</p>
600-022A	<p><b>Error message</b></p> <p>L'élément de contour à usiner avec point de séparation est dans zone d'enlèv. copeaux. Pt de séparation sera effacé. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le point de rupture est situé dans la zone de bridage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Le bridage doit être effectué autrement ou bien le point de rupture doit être déplacé.</p>
600-0239	<p><b>Error message</b></p> <p>Il faut définir tous les usinages auxiliaires ou bien aucun. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>Le fraisage de poche/îlot n'est pas encore possible. En alternative, fraisage du contour. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une représentation graphique a été définie sans indication d'attributs. On ne sait pas si l'usinage doit être interne ou externe. On opte pour un usinage de poche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquez les attributs du contour!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0262	<p><b>Error message</b></p> <p>Le rayon de la fraise ne peut pas être défini à partir du contour. Une fraise par défaut sera utilisée (%2). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour ne contient pas angles circulaire interne. Le diamètre de la fraise ne peut donc pas être défini.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0263	<p><b>Error message</b></p> <p>Le sens du contour est indéfini. Le rayon de la fraise ne peut être défini ==&gt; fraise standard (diam. %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour est ouvert. Les contours ouverts peuvent être seulement gravés.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0264	<p><b>Error message</b></p> <p>La face d'usinage est ambiguë. La face de l'usinage est sélectionnée en fonction de la profondeur. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas indiqué les attributs du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquez les attributs du contour!</p>
600-0265	<p><b>Error message</b></p> <p>Les poches ne peuvent être usinées que par l'intérieur. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour la poche, vous n'avez indiqué ni l'attribut "contour" ni l'attribut "externe".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer l'attribut "interne"!</p>
600-0266	<p><b>Error message</b></p> <p>Les îlots ne peuvent être usinés que par l'extérieur. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour l'îlot, vous n'avez indiqué ni l'attribut "contour" ni l'attribut "interne".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer l'attribut "externe"!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0267	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil de diamètre %2 n'a pas été trouvé. En alternative, un outil de diamètre %3 sera choisi. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'outil correspondant n'est pas dans la tourelle ou dans le fichier ou bien l'outil dont le diamètre est indiqué n'est pas très bien adapté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Préparez les outils ou modifiez les paramètres.</p>
600-02D9	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil n'a été trouvé. Vous devez usiner sur face avant avec un outil gauche, sur l'arrière avec un droit. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
600-02DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil permettant d'exécuter l'usinage n'a été trouvé dans le fichier. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres.</p>
600-02DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil permettant d'exécuter l'usinage n'a été trouvé dans le fichier. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>600-02DC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil disposant d'un sens d'usinage secondaire approprié à l'usinage n'a été trouvé. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02DD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Le contour ne peut pas être usiné avec l'angle de pointe et l'angle de réglage définis %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02DE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. La largeur de dent (sans rayon) de l'outil est trop grande pour la gorge. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02DF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. La profondeur de coupe de l'outil est insuffisante. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>600-02E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé dont le sens de rotation correspond à la face d'usinage du contour et au sens de la fraise. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La commande a recherché un outil ayant un sens de rotation qui n'a pas encore été défini.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans les attributs de l'usinage, choisir l'usinage en avalant/ en opposition ou inversement.</p>
<b>600-02E1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. L'usinage n'est possible qu'avec des outils fixes. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02E2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. L'usinage n'est possible qu'avec des outils tournants. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02E3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Veuillez vérifier les arêtes de coupe de la fraise. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>600-02E4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. La longueur utile est insuffisante. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02E5</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez le diamètre de la fraise. de la fraise. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02E6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez l'angle de fraisage. de la fraise. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02E7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Les outils multiples ne sont pas gérés par la commande qui les rejette donc. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La sélection d'outil automatique ne travaille pas avec outils multiples.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
600-02E8	<p><b>Error message</b></p> <p>On n'a trouvé aucun outil qui convienne également à l'emplacement de logement de l'outil. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les types de logement de l'outil et du porte-outils ne coïncident pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour le type de logement erroné, le type de logement de l'outil doit coïncider avec le type de logement des emplacements de logement du porte-outils.</p>
600-02E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. La longueur utile est insuffisante. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
600-02EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez le diamètre de perçage. de perçage. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
600-02EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez l'angle de pointe. pointe. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>600-02EC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez le diamètre du tenon. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02ED</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez la longueur du tenon. du tenon. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02EE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez l'angle de lamage. plongée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
<b>600-02EF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez le pas de vis. vis. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>

Numéro d'erreur	Description
600-02F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Vérifiez l'angle au centre. centre. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'optimisation efface tous les outils car ceux-ci sont inadaptés pour pour la Création Automatique du Plan de Travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les paramètres de géométrie avec ceux de l'outil.</p>
600-02F1	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun outil trouvé. Pour les outils, des données anquent pour la matière de coupe. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas inscrit de matériau de coupe dans l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inscrire les matériaux de coupe dans l'outil!</p>
600-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Les paramètres du mode de sélection d'outil n'ont pas été configurés! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de paramétrage!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans l'éditeur de paramètres, configurer le paramètre Type de sélection d'outil!</p>
600-0302	<p><b>Error message</b></p> <p>Pour le n° de chariot indiqué, vous n'avez pas défini de données pour les outils et la tourelle. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de paramétrage!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans l'éditeur de paramètres, configurer le paramètre Type de sélection d'outil!</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>600-0304</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vous ne pouvez travailler qu'à partir de la tourelle! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'affectation automatique d'emplacement dans le magasin n'est pas gérée par la Création Automatique du Plan de travail (CAP).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans l'éditeur de paramètres, configurer le paramètre Type de sélection d'outil!</p>
<b>600-0305</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Affectation chariot/broche incorr. en en-tête programme! programme! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Description de paramètre erronée dans l'en-tête du programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier l'en-tête du programme.</p>
<b>600-0306</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Indication n° chariot incorrecte en en-tête programme! du programme! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Description de paramètre erronée dans l'en-tête du programme.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier l'en-tête du programme.</p>
<b>600-0307</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le type de logement d'outil %2 ne correspond à aucun type de logement dans la tourelle. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Lors de la sélection d'outil automatique dans la banque de données d'outils, il se produit une harmonisation du type de logement d'outil dans la tourelle avec le type de logement de l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Harmoniser les types de logement.</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0309	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil recherché n'est pas sur la tourelle. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tourelle a été mal affectée ou bien le paramètre de configuration de l'outil est mal configuré!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reconfigurez la sélection d'outil pour l'affectation des outils dans la tourelle et lancez INI_REVBELEGUNG!</p>
600-030A	<p><b>Error message</b></p> <p>La tourelle est pleine! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La tourelle est pleine!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez l'affectation des outils dans la tourelle et retirez les outils superflus!</p>
600-030B	<p><b>Error message</b></p> <p>Les paramètres du mode de sélection d'outil n'ont pas été configurés! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur de paramétrage!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans l'éditeur de paramètres, configurer le paramètre Type de sélection d'outil!</p>
600-030C	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil %2 non adapté à l'emplacement du logement %3. logement %3. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison du type du logement et du logement préférentiel dans la description du porte-outils, l'outil n'est pas adapté à sa place idéale, ni à sa place avec légères restrictions, ni à sa place avec fortes restrictions. Il est donc placé tout simplement à un emplacement libre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les logements dans la description du porte-outils doivent être décrits en conséquence.</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>600-030D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Plus d'emplacement de logement d'outil libre ou l'outil est inadapté au porte-outil à cause du type de logement %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le porte-outils est plein ou bien l'outil ou les emplacements libres dans le porte-outils ne coïncident pas au niveau du type de logement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour le type de logement erroné, le type de logement de l'outil doit coïncider avec le type de logement des emplacements de logement du porte-outils.</p>
<b>600-030E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>On n'a trouvé aucun outil qui convienne également à l'emplacement de logement de l'outil. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les types de logement de l'outil et du porte-outils ne coïncident pas.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pour le type de logement erroné, le type de logement de l'outil doit coïncider avec le type de logement des emplacements de logement du porte-outils.</p>
<b>600-030F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil %2 ne possède ni n° de came, ni n° d'emplacement d'emplacement. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dans les outils de la banque de données, un numéro de came ou numéro de code doit être inscrit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inscrire un numéro de came ou de code dans les données d'outils.</p>
<b>600-0379</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil n'est pas contenu dans la banque de données (numéro d'ident. %2)! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'outil a été installé directement dans la tourelle!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Mémorisez les données d'outil dans la banque de données!</p>

Numéro d'erreur	Description
600-0399	<p><b>Error message</b></p> <p>L'arbre n'est pas pré-usiné donc pas de possibilité d'usinage arrière pour ce mode de serrage. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'arbre a un diamètre constant.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Effacer la pièce et la redéfinir!</p>
603-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour non usinable avec l'outil courant.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ceci correspond probablement à une erreur dans la définition de la pièce brute; le contour limite est situé à proximité de l'élément d'approche, à l'extérieur de la pièce brute!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le programme CN au niveau de la définition de la pièce brute et, si nécessaire, corrigez cette définition de la pièce brute.</p>
603-0161	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de prolonger le contour limite sur l'angle d'approche car ceci crée une boucle de contour! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'angle d'approche a été sélectionné de telle manière que le contour limite se recroise lui-même lors du prolongement dans l'angle d'approche.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner l'angle d'approche de manière à éviter toute boucle de contour ou bien sélectionner une zone d'usinage différente!</p>
603-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de prolonger le contour limite sur l'angle de sortie car ceci crée une boucle de contour! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'angle de sortie a été sélectionné de telle manière que le contour limite se recroise lui-même lors du prolongement dans l'angle de sortie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionner l'angle de sortie de manière à éviter toute boucle de contour ou bien sélectionner une zone d'usinage différente!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0164	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur définition pièce finie ou pièce brute! Élément initial de la zone USI hors de la pièce brute! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ceci correspond probablement à une erreur dans la définition de la pièce brute; le contour limite est situé à proximité de l'élément d'approche, à l'extérieur de la pièce brute!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le programme CN au niveau de la définition de la pièce brute et, si nécessaire, corrigez cette définition de la pièce brute.</p>
603-0165	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur définition pièce finie ou pièce brute! Élément final de la zone USI hors de la pièce brute! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ceci correspond probablement à une erreur dans la définition de la pièce brute; le contour limite est situé à proximité de l'élément d'approche, à l'extérieur de la pièce brute!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez le programme CN au niveau de la définition de la pièce brute et, si nécessaire, corrigez cette définition de la pièce brute.</p>
603-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>En raison de la géométrie de la dent d'outil, il reste de la matière! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous n'avez pas sélectionné un outil avantageux.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un outil qui, du point de vue de la géométrie de la dent, soit capable d'usiner des encoches dans le contour.</p>
603-01A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Toute la zone d'usinage est un contour avec plongée et elle a été effacée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne doit pas usiner des contours de plongée. Dans la mesure où l'ensemble du contour limite a été identifié comme contour de plongée, il a été effacé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez le cycle "avec plongée" ou bien sélectionnez une autre zone d'usinage!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-01A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de zones de plongée! Le cycle ne peut être exécuté car la mémoire est saturée. Réduire la zone d'usinage! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les contours de plongée sont mémorisés de manière interne dans une liste de contours. La mémoire s'est révélée insuffisante pour mémoriser tous les contours de plongée. Le cycle a donc dû s'interrompre.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vous devez essayer d'exécuter le cycle avec une zone d'usinage plus petite.</p>
603-01E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Position angle de la pièce brute (X1,Z1) non autorisée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>L'angle de la pièce brute a été défini de telle manière que la pièce brute ne renferme pas entièrement le contour ICP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corrigez les coordonnées (X1,Z1)</p>
603-01E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Il reste de la matière dans la gorge en raison de la largeur de la dent de l'outil pour usinage de gorge. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La zone d'usinage a été sélectionnée de manière à ce que l'outil ne puisse pas atteindre le contour limite à chaque point à cause de la géométrie de la dent de l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil ou une autre zone d'usinage.</p>
603-0242	<p><b>Error message</b></p> <p>Il ne reste plus rien à usiner pour le cycle sur la zone de contour sélectionnée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cette situation peut se produire si la surépaisseur est supérieure à la distance max. entre le contour limite et le contour de la pièce brute.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une surépaisseur plus petite ou une autre zone d'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0243	<p><b>Error message</b></p> <p>Il ne reste plus rien à usiner pour le cycle sur la zone de contour sélectionnée. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les surépaisseurs sélectionnées étaient supérieures à la distance max. entre le contour limite et le contour de la pièce brute ou bien vous devez réusiner encore une fois une zone déjà usinée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une surépaisseur plus petite ou une autre zone d'usinage.</p>
603-0244	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe longitudinale incompatible avec la position actuelle de l'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini une limite de coupe longitudinale et l'outil est positionné de telle manière que la limite de coupe masque le contour limite de l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>L'outil doit être positionné du même côté de la limite de coupe où se trouve le contour limite à usiner! Repositionnez l'outil en conséquence!</p>
603-0245	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe transversale incompatible avec la position actuelle d'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini un plan de limite de coupe et l'outil est positionné de telle manière que la limite de coupe masque le contour limite de l'outil.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>L'outil doit être positionné du même côté de la limite de coupe où se trouve le contour limite à usiner! Repositionnez l'outil en conséquence!</p>
603-0247	<p><b>Error message</b></p> <p>Contour de surépaisseur équidistant ne peut être calculé! Le cycle ne peut pas être exécuté. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un message d'erreur a été renvoyé par l'équidistante et celle-ci n'a pas été exécutée!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez-en le service Maintenance!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>L'usinage est impossible avec l'outil sélectionné! Sélectionnez un autre outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le sens d'usinage secondaire résultant de la géométrie de la dent de l'outil n'est pas inscrit dans WZ_NORM. Le basculement de l'outil n'est donc pas autorisé!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil!</p>
603-0281	<p><b>Error message</b></p> <p>Position d'outil inconnue! Veuillez positionner l'outil. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini une limite de coupe longitudinale. Vous n'avez pas défini de coordonnées de position valables pour l'outil!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil!</p>
603-0282	<p><b>Error message</b></p> <p>Position d'outil inconnue! Veuillez positionner l'outil. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez défini une limite de coupe transversale. Vous n'avez pas défini de coordonnées de position valables pour l'outil!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil!</p>
603-0283	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil est positionné exactement sur la limite de coupe longitudinale! Zone d'usinage ne peut pas être définie! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>On ne peut pas déterminer de quel côté de la limite de coupe longitudinale le contour limite doit être usiné car l'outil se trouve exactement sur l'axe limite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil sur le côté à usiner de la limite de coupe longitudinale.</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0284	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil est positionné exactement sur la limite de coupe transversale! Zone d'usinage ne peut pas être définie! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>On ne peut pas déterminer de quel côté de la limite de coupe transversale le contour limite doit être usiné car l'outil se trouve exactement sur l'axe limite.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil sur le côté à usiner de la limite de coupe transversale.</p>
603-02A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Le cycle d'ébauche a été appelé avec un outil non autorisé! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil!</p>
603-02A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Le cycle d'ébauche de gorge a été appelé avec un outil non autorisé! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil!</p>
603-02A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Le cycle de finition a été appelé avec un outil non autorisé! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil!</p>
603-02A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+Z), ni secondaire (+X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-02A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+Z), ni secondaire (-Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
603-02A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+Z), ni secondaire (-X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
603-02A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+X), ni secondaire (+Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
603-02A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+X), ni secondaire (-Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
603-02A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (+X), ni secondaire (-X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>603-02AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-Z), ni secondaire (+Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
<b>603-02AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-Z), ni secondaire (+X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
<b>603-02AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-Z), ni secondaire (-X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
<b>603-02AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-X), ni secondaire (+Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
<b>603-02AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-X), ni secondaire (+X) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-02AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone de contour ne peut être usinée avec arête de coupe ni principale (-X), ni secondaire (-Z) de l'outil actuel. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez une autre zone de contour ou un autre outil!</p>
603-02B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Le sens d'usinage de l'outil est convenu avec le sens du contour. Cycle longitudinal ou transversal non réalisable. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez appelé un cycle longitudinal ou transversal avec un outil dont le sens d'usinage ne coïncide pas avec le sens du contour limite. Un BASCULEMENT de l'outil n'est pourtant pas autorisé car dans ce cas, on obtiendrait un cycle transversal à partir du cycle longitudinal et inversement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil ou inversez le sens d'usinage!</p>
603-02B1	<p><b>Error message</b></p> <p>La gorge ne peut pas être usinée avec l'outil sélectionné. Vérifier GORGE et SELECTION D'OUTIL! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous avez essayé d'usiner une gorge de largeur 0 ou bien vous avez essayé d'usiner une gorge radiale avec un outil axial ou inversement.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifiez la gorge et la sélection de l'outil!</p>
603-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>L'approche du contour sur cet angle d'approche n'est pas autorisée à cause de la géométrie de la dent d'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec l'outil indiqué, l'approche du contour limite n'est pas autorisée sous cet angle car dans ce cas, la coupe s'effectuerait avec l'arête de coupe secondaire!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre angle d'approche ou un autre outil!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>La sortie du contour sur cet angle de sortie n'est pas autorisée à cause de la géométrie de la dent d'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec l'outil indiqué, la sortie du contour limite n'est pas autorisée sous cet angle car dans ce cas, la coupe s'effectuerait avec l'arête de coupe secondaire!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre angle d'approche ou un autre outil!</p>
603-02C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe transversale incompatible avec la position actuelle de l'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison de la position actuelle de l'outil et de la limite de coupe transversale sélectionnée, le contour limite du cycle d'ébauche ne peut pas être usiné!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil de manière à ce qu'il soit situé de l'autre côté de l'axe de limite de coupe ou bien sélectionnez une autre limite de coupe transversale.</p>
603-02C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe longitudinale incompatible avec la position actuelle de l'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison de la position actuelle de l'outil et de la limite de coupe longitudinale sélectionnée, le contour limite du cycle d'ébauche ne peut pas être usiné!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil de manière à ce qu'il soit situé de l'autre côté de l'axe de limite de coupe ou bien sélectionnez une autre limite de coupe longitudinale.</p>
603-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe longitudinale incompatible avec la position actuelle de l'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison de la position actuelle de l'outil et de la limite de coupe longitudinale sélectionnée, le contour limite du cycle d'usinage de gorge ne peut pas être usiné!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil de manière à ce qu'il soit situé de l'autre côté de l'axe de limite de coupe ou bien sélectionnez une autre limite de coupe longitudinale.</p>

Numéro d'erreur	Description
603-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitation de coupe transversale incompatible avec la position actuelle de l'outil. Positionner l'outil! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>En raison de la position actuelle de l'outil et de la limite de coupe transversale sélectionnée, le contour limite du cycle d'usinage de gorge ne peut pas être usiné!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil de manière à ce qu'il soit situé de l'autre côté de l'axe de limite de coupe ou bien sélectionnez une autre limite de coupe transversale.</p>
603-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire insuffisante pour zones de contour isolées. Cycle non exécutable! Réduisez la zone d'usinage! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour limite change si souvent avec le contour de la pièce que les différentes zones du contour limite ne peuvent plus être mémorisées dans la liste des contours.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réduire la zone d'usinage ou réessayer.</p>
603-0321	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2 ou WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0322	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 4 ou WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0323	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0324	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0325	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1 ou WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0326	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0327	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 3 ou WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0328	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 4 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0329	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5 ou WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-032A	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
603-032B	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 7 ou WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2, WO 3, WO 5 ou WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-032E	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 2, WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>

Numéro d'erreur	Description
603-032F	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 8, WO 3 ou WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-0330	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 4, WO 5, WO 7 ou WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-0331	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 3, WO 5 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-0332	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2, WO 4, WO 6 ou WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>



Numéro d'erreur	Description
603-0333	<p><b>Error message</b></p> <p>Le contour d'usinage déborde du centre de tournage. Modifiez les coordonnées correspondantes! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les angles de contour d'usinage ont été programmés pour dépasser le centre de tournage</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Introduisez les coordonnées de manière à ce que le contour soit situé dans sa totalité sur un côté du centre de tournage</p>
603-0334	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune surface d'usinage. Le cycle n'a rien à usiner! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le contour d'usinage ne comporte qu'un segment de contour paraxial et le cycle ne peut donc pas calculer de surface d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifiez les coordonnées introduites</p>
603-0335	<p><b>Error message</b></p> <p>Position d'outil non autorisée! Positionnez-le devant ou au-dessus de la zone d'usinage! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec la position d'outil indiquée, le cycle n'est pas en mesure d'aborder le point initial de l'usinage sans risque de collision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pré-positionnez l'outil, le cas échéant au-dessus de la zone d'usinage</p>
603-0336	<p><b>Error message</b></p> <p>Mémoire de données RAM saturée! Informez le S.A.V.! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vous ne disposez pas d'une mémoire de données suffisante pour le calcul des contours</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Seul le service Maintenance est en mesure de résoudre ce problème.</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0337	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour le tournage Sélectionnez un outil de tournage. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-0338	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage de gorges Sélectionnez un outil d'usinage de gorges. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés ATTENTION: La sélection de l'outil détermine le sens de l'usinage, à gauche ou à droite du contour!</p>
603-0339	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1 ou WO 3 ou WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-033A	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1 ou WO 3 ou WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>603-033B</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2 ou WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-033C</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 2 ou WO 8 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-033D</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 4 ou WO 6 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-033E</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 4 ou WO 6 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
603-033F	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5 ou WO 7 ou WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0340	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5 ou WO 7 ou WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0341	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0342	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 3 ou WO 4 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>603-0343</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0344</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5 ou WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0345</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0346</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 7 ou WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
603-0347	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0348	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 2 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0355	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
603-0356	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 7 ou WO 8 ou WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>603-0357</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0358</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1 ou WO 2 ou WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0359</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-035A</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 3 ou WO 4 ou WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>603-035B</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 3, WO 4, WO 3, WO 5, WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-035C</b>	<p><b>Error message</b> Outil incorrect pour l'usinage. Sélectionnez WO 5, WO 6 ou WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-035D</b>	<p><b>Error message</b> La direction d'usinage princip. ne convient pas au contour.</p> <p><b>Cause of error</b> Un outil non adapté a été sélectionné pour l'usinage à réaliser.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionnez l'un des outils proposés</p>
<b>603-0360</b>	<p><b>Error message</b> Orientation de l'outil invalide pour cycle transversal (ébauche)</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le cycle transversal, les orientations d'outil 2 et 6 ne sont pas possibles pour l'ébauche.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>603-0361</b>	<p><b>Error message</b> Orient. de l'outil invalide pr cycle longitudinal (ébauche)</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le cycle longitudinal, les orientations d'outil 4 et 8 ne sont pas possibles pour l'ébauche.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Numéro d'erreur	Description
603-0366	<p><b>Error message</b></p> <p>The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- die zu bearbeitende Kontur</li> <li>- das gewählte Werkzeug</li> <li>- die gewählte Anstellung</li> <li>- der programmierte Zyklus</li> </ul> <p>der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.</p> <p>Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter.</p> <p>Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p><b>Error message</b></p> <p>Profondeur de passe programmée trop petite %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The programmed value is too small.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the NC program</p>
605-0278	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe d'avance est déjà freiné à l'intérieur du filet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.</p>

Numéro d'erreur	Description
605-0279	<p><b>Error message</b></p> <p>L'axe d'avance est encore accéléré à l'intérieur du filet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Increase the run-in length B</p>
605-027A	<p><b>Error message</b></p> <p>Longueur d'intervalle déterminée trop courte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a run-in length, or increase the recess or undercut</p>
605-027B	<p><b>Error message</b></p> <p>Longueur de dépassement déterminée trop courte %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a run-out length, or increase the recess or undercut</p>
605-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>,TOOL_P' configuré sans magasin d'outils</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Un chemin vers un tableau d'emplacements a été indiqué dans la configuration machine alors qu'aucun magasin d'outils n'est configuré. Les accès du cycle PLC au tableau d'emplacements n'ont été validés via le nom symbolique ,TOOL_P' que pour les magasins d'outils.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapter la configuration de la machine : - Supprimer le chemin ,TOOL_P' pour le tableau d'emplacements si aucun magasin d'outils n'est configuré.</p>

Numéro d'erreur	Description
605-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Magasin d'outils configuré sans chemin pour ,TOOL_P'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Des magasins d'outils sans chemin TOOL_P ont été configurés pour le tableau d'emplacements.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapter la configuration de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Entrer le nom symbolique "TOOL_P" dans CfgTablePath pour le tableau d'emplacements</li> <li>- Entrer le chemin vers le tableau d'emplacements sous "TOOL_P"</li> </ul>
605-0342	<p><b>Error message</b></p> <p>Emplacement d'outil actif inconnu.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le changement d'outil a été interrompu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les messages d'erreur éventuellement présents et répéter le changement d'outil</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
605-0344	<p><b>Error message</b></p> <p>Surv. zone protégée non admise dans le syst. d'axes avec l'axe B</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La surveillance de la zone de protection dans le système d'axes ne tient pas compte des modifications de positions de l'outil qui sont dues aux axes rotatifs (p. ex. axe B)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Activation de la surveillance de la zone de protection requise (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system)</li> <li>- Des ajustements sont également requis au niveau de la cinématique des machines avec contre-broche.</li> <li>- Contacter le constructeur de machine</li> <li>- Informer le service après-vente</li> </ul>
605-0358	<p><b>Error message</b></p> <p>Starting block of channel &lt;%2&gt; cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>605-0359</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration data and complete the tables.</p>
<b>605-035A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de pièce brute définie pour le cycle de tournage</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de tournage a besoin d'une définition de la pièce brute pour pouvoir calculer les trajectoires. Cette définition de la pièce brute ne correspond pas à celle qui a été définie dans BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Définir une pièce brute pour le cycle de tournage avec "FUNCTION TURNDATA BLANK".</p>
<b>606-0062</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Calcul de la course d'approche impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Contour pièce finie et pièce brute totalement inadapté!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vérifier les contours!</p>
<b>606-02E2</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zone à usiner non renseignée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Si l'erreur se manifeste avec Turn-Plus, il s'agit alors d'un DEFAULT DE LOGICIEL INTERNE car le cycle ne doit pas être déconnecté sans définition d'une zone d'usinage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>606-02E3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Distance d'approche négative non autorisée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Paramètre d'usinage globaux erronés ou distance d'approche avec G47 initialisée à une valeur vide de sens!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Revoir les paramètres d'usinage globaux ou initialiser la distance d'approche avec G47 avant l'appel du cycle.</p>
<b>606-0343</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucune profondeur de coupe définie ; le cycle usine avec 2/3 de la profondeur de coupe max. de l'outil %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La valeur du paramètre P de la fonction G est inférieure ou égale à 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ré-initialiser le paramètre P de la séquence CN!</p>
<b>606-0345</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>La mémoire interne pour le calcul des passes est pleine %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Exemple: Surépaisseur 50 mm avec profondeur de coupe 0.003 mm. Le cycle a besoin de trop de capacité-mémoire pour la mémorisation de toutes les coupes.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Indiquer une profondeur de coupe supérieure!</p>
<b>606-0385</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Trop de pas angulaires pour le cycle de tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le calcul du cycle de tournage simultané dure trop longtemps à cause d'une plage angulaire de résolution trop élevée. La résolution a été automatiquement réduite.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
606-0386	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de contour d'usinage valide pr cycle de tourn. simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cycle a un contour non valide.</li> <li>- Erreur interne du logiciel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la correction : le contour de la pièce brute, le contour du porte-outil et le contour d'usinage doivent être fermés. Tous les éléments doivent être supérieurs à zéro.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>
606-0387	<p><b>Error message</b></p> <p>Éléments de contour sélectionnés incorrects (tournage sim.)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les éléments de contour de la trajectoire du centre n'ont pas été correctement sélectionnés pour le cycle de tournage simultané.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Les conditions suivantes doivent être respectées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une zone ouverte du contour doit être marquée "CYC".</li> <li>- L'élément de début de cette zone doit être le premier élément du contour.</li> </ul>
606-0388	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur interne dans le cycle de tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de tournage simultané n'a pas pu être exécuté en raison d'une erreur interne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tenez également compte des informations qui figurent sous "INFO INTERNE".</li> <li>- Générer des fichiers service et informer le service après-vente.</li> </ul>
606-0389	<p><b>Error message</b></p> <p>Le contour ne peut pas être usiné complètement.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de tournage simultané ne peut pas réaliser intégralement la finition du contour programmé sans risque de collision avec les paramètres sélectionnés.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dans la mesure où cela est techniquement pertinent, adaptez la plage de l'angle d'inclinaison et sélectionnez, le cas échéant, un autre outil pour l'usinage.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>606-038B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tourn. simult.: out. trop loin en arrière du cont. programmé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour un comportement d'approche et de sortie correct, l'outil ne peut pas se trouver en arrière de la pièce brute ou du contour d'usinage le long de l'axe Z.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil plus loin que le mandrin de serrage (le long de l'axe Z+) pour permettre un comportement d'approche et de sortie correct.</p>
<b>606-038C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le mouvement d'inclin. entraîne une collision avec l'outil.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle n'a pas réussi à tourner l'outil de la position initiale en position de départ calculée par le cycle, ou de la position finale à l'inclinaison initiale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Positionnez l'outil en dehors de la zone de collision, plus loin de la pièce.</p>
<b>606-038D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Tournage simult.: rayon tranchant doit être différent de 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle de tournage simultané nécessite un outil avec un rayon de tranchant supérieur à 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Sélectionnez un autre outil pour l'usinage.</p>
<b>606-038E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Position d'outil non définie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour les contours ouverts, la position de l'outil doit être programmée pour le cycle de tournage simultané.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Précisez si l'outil doit se déplacer vers la droite ou vers la gauche du contour.</p>
<b>606-038F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de contour outil valide pour cycle tournage simultané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le cycle a un contour non valide.</li> <li>- Erreur interne du logiciel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez la correction : le contour de la pièce brute, le contour du porte-outil et le contour d'usinage doivent être fermés. Tous les éléments doivent être supérieurs à zéro.</li> <li>- Informer le service après-vente.</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
606-0391	<p><b>Error message</b></p> <p>L'approche/sortie sans collision n'a pas pu être calculée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucune course d'approche/sortie sans risque de collision n'a pu être calculée pour le contour de tournage et la position de l'outil indiqués.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Il se peut que le contour ne permette aucune course d'approche/sortie sans risque de collision. Vérifiez le contour et corrigez au besoin la position de l'outil.</p>
606-0392	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossib. d'atteindre les angles d'incl. souhaités sans collision</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle n'a pas pu être exécuté car les angles d'inclinaison programmés auraient pu entraîner des collisions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN - Adapter l'angle d'inclinaison comme vous le souhaitez</p>
606-0393	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible d'atteindre l'angle d'incl. choisi en début de contour %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle n'a pas pu être exécuté car les angles d'inclinaison programmés auraient pu entraîner des collisions.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Modifier le programme CN - Adapter l'angle d'inclinaison comme vous le souhaitez</p>
606-0394	<p><b>Error message</b></p> <p>Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Decrease the clearance angle or</li> <li>- Select a different tool</li> </ul>



Numéro d'erreur	Description
606-0396	<p><b>Error message</b></p> <p>Cycle changes angle of incidence at starting point %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach".</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Select a different type of approach or</li> <li>- Approach the desired inclination angle manually</li> </ul>
606-0397	<p><b>Error message</b></p> <p>Contour auxiliaire erroné, contrôle anti-collision impossible %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The description of the tool head does not include a closed envelope.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt or correct the description of the tool head.</p>
606-0398	<p><b>Error message</b></p> <p>Comp.usure endo. surép. du porte-o. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool</p>
606-0399	<p><b>Error message</b></p> <p>Dépassement de la passe maximale</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La passe souhaitée doit être inférieure à la passe maximale sélectionnée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réduire la passe souhaitée ou, le cas échéant, opter pour une passe maximale plus élevée</p>
606-039A	<p><b>Error message</b></p> <p>Angle initial de l'outil hors plage d'inclinaison autorisée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>

Numéro d'erreur	Description
606-039B	<p><b>Error message</b></p> <p>%1 %2 Il restera de la matière résiduelle.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible d'usiner intégralement le contour prévu. Présence de matière résiduelle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Residual material must be considered for the subsequent machining operations.</p>
606-039C	<p><b>Error message</b></p> <p>Le cycle ne peut pas usiner le contour prévu.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cycle cannot use the defined input parameters and the selected tool to machine the target contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Adapt the corresponding input parameters or adapt the target contour or select an appropriate tool.</p>
606-039D	<p><b>Error message</b></p> <p>Passe maximale de l'outil dépassée</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The desired infeed exceeds 2/3 of the cutting edge length of the tool. Cutting lines will be adapted if necessary.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reduce the desired infeed or select an appropriate tool</p>
606-039F	<p><b>Error message</b></p> <p>La passe n'est pas adaptée à la longueur de la dent.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Causes possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La passe actuelle est supérieure à la profondeur de passe maximale.</li> <li>- La profondeur de passe maximale est supérieure aux 2/3 de la longueur de coupe actuelle.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Réduire la passe (maximale) ou utiliser un outil adapté</p>
606-03A0	<p><b>Error message</b></p> <p>The safety clearance is too small %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Program a greater safety clearance.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>60C-000B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de vitesse de coupe valide programmée.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
<b>60C-000C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Sens de rotation de l'outil invalide</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
<b>60C-000D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données définies incomplètes (% 2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
<b>60C-000E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Données manquantes pour %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
<b>60C-000F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le pt cible doit se trouver derrière le pt de départ.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
60C-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Les valeurs prédéfinies à %2 et %3 ne vont pas ensemble.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
60C-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Le diamètre d'outil indiqué est trop grand.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
60C-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Le type d'outil %2 ne convient pas pour cet usinage.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
60C-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>L'outil %2 ne convient pas pour cet usinage.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
60C-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Aucun diamètre de tête, ni aucun module indiqués.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>

Numéro d'erreur	Description
<b>60C-0015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nombre de dents d'outil inadapté pour cet engrenage. Eff.: %2 Nom.: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le cycle ne peut pas être exécuté avec les données prédéfinies.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corriger les valeurs prédéfinies</li> <li>- Redémarrer le programme</li> </ul>
<b>60C-0016</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Impossible de calculer les profondeurs de passe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le calcul automatique des profondeurs de passe et des avances n'est pas possible.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Faire varier le nombre de passes ou définir la valeur à 0 (calcul automatique du nombre de passes)</p>
<b>60F-0033</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Le contour de la pièce finie n'est plus à l'intérieur de la pièce actuelle. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une zone du contour de la pièce finie, p. ex. un point d'arrivée, se trouve en dehors de la pièce brute définie. Cette information n'a aucune influence sur l'exécution du programme.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>612-0001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Alerte système: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alerte système. Une erreur interne à laquelle on peut remédier s'est produite. Le processus ne sera PAS annulé.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>612-0002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur système: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Une erreur grave s'est produite. Le processus sera annulé.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Numéro d'erreur	Description
620-004D	<p><b>Error message</b> ID outil %1 non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> La tourelle ou le magasin contient un outil qui n'est pas enregistré dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Retirer l'outil de la composition de la tourelle/du magasin ou insérer l'outil dans le tableau d'outils.</p>
620-00C9	<p><b>Error message</b> Outil introuvable (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> La tourelle ou le magasin contient un outil qui n'est pas enregistré dans le tableau d'outils.</p> <p><b>Error correction</b> Retirer l'outil de la composition de la tourelle/du magasin ou insérer l'outil dans le tableau d'outils.</p>
621-003F	<p><b>Error message</b> Diam. de l'hélice 2 fois plus grand que celui de la fraise %1</p> <p><b>Cause of error</b> Avec le diamètre de fraise sélectionné, il reste de la matière résiduelle au milieu de l'hélice de plongée.</p> <p><b>Error correction</b> Programmer un te hélice de plus petit diamètre</p>
621-0040	<p><b>Error message</b> Les pré-perçages ont été calculés pour un autre contour %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le calcul des positions de pré-perçage, le contour programmé est différent de celui programmé dans le cycle de fraisage actuel.</p> <p><b>Error correction</b> Modifier la marque de position des pré-perçages ou remplacer le contour à usiner</p>
621-0041	<p><b>Error message</b> Pré-perçages calculés pour une autre largeur d'hélice %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pour le calcul des positions de pré-perçage, la largeur de l'hélice programmée est différente de celle qui est programmée dans le cycle de fraisage actuel.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger la largeur de l'hélice</p>

Numéro d'erreur	Description
621-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Les pré-perçages ont été calculés avec une autre surép. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour le calcul des positions de pré-perçage, la surépaisseur programmée est différente de celle qui est programmée dans le cycle de fraisage actuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la surépaisseur</p>
621-0043	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de coins disponibles pour le fraisage trochoïdal %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Les rainures et les poches circulaires n'ont pas de coins à usiner en hélice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer l'opération d'usinage comme "intégrale" ou "sans usinage des coins".</p>
621-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>Pré-perçages de l'autre côté du contour %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pour le calcul des positions de pré-perçage, la position de l'outil programmée est différente de celle qui est programmée dans le cycle de fraisage actuel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la position de l'outil</p>
621-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Diamètre de l'outil trop grand %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Le diamètre de l'outil doit être plus petit que la longueur de plongée ou que le diamètre de l'hélice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Utiliser un outil adapté</p>

Numéro d'erreur	Description
621-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Diam. de la fraise doit être inf. à la largeur de l'hélice %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Il n'est pas possible de calculer des trajectoires hélicoïdales avec le diamètre actuel de la fraise et la largeur d'hélice programmée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opter pour une fraise de plus petit diamètre ou programmer une largeur d'hélice plus grande</p>
621-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Rayon de retour sup. à une demie largeur d'hélice %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Avec le rayon programmé, la course de retour se termine en dehors de la trajectoire hélicoïdale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer soit un rayon plus petit pour la course de retour, soit une largeur d'hélice plus grande</p>
621-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Largeur hélice infér. au diam. de l'hélice de plongée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Certaines courses de plongée se trouvent en dehors de la trajectoire hélicoïdale.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer des hélices de plongée plus petites ou plus grandes.</p>
621-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Pré-perçages non disponibles %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aucun pré-perçage n'a été programmé sous la marque de position indiquée.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la marque de position</p>
621-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Profondeur du pré-perçage inférieure à celle du fraisage %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La profondeur de perçage ne doit pas être inférieure à la profondeur de fraisage.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la profondeur de perçage ou de fraisage</p>



Numéro d'erreur	Description
<b>621-004C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pas de largeur d'hélice programmée %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Si la largeur de l'hélice n'est pas renseignée, le cycle ne pourra pas calculer de trajectoires.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Programmer la largeur de l'hélice</p>
<b>621-004D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Surépaisseur programmée trop importante %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La surépaisseur est tellement élevée qu'il n'est plus possible d'effectuer un usinage intérieur du contour.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la surépaisseur</p>
<b>621-004E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Largeur d'hélice programmée trop importante %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>La largeur de l'hélice doit être inférieure à celle de la rainure ou du rectangle en tenant compte des valeurs de surépaisseur.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Corriger la largeur de l'hélice</p>
<b>659-004B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur logicielle interne / Graphique 3D désactivé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Erreur logicielle interne dans le graphique 3D. D'autres modes de fonctionnement de la CN ne sont pas concernés.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Procéder à un redémarrage de la CN</p>
<b>663-04EA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Erreur lors du chargement d'un dialogue: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Impossible d'ouvrir le dialogue de programmation, car celui-ci contient une erreur ou car il manque la description du dialogue par le constructeur de la machine.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informez le constructeur de la machine Informez le service après-vente</p>

Numéro d'erreur	Description
900-0BB8	<p><b>Error message</b> Fichier '%1' non trouvé</p> <p><b>Cause of error</b> Le chemin d'accès au fichier qui a été indiqué ne conduit à aucun fichier graphique.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre fichier graphique.</p>
900-0BB9	<p><b>Error message</b> Le message interne n'a pas pu être transmis</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication à l'intérieur du système.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BBA	<p><b>Error message</b> Impossible d'ouvrir file d'attente du serveur de configuration</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication à l'intérieur du système.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BBB	<p><b>Error message</b> Données de configuration n'ont pas pu être lues '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication à l'intérieur du système.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BBC	<p><b>Error message</b> Données de configuration '%1' n'ont pas pu être écrites</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur au niveau de la communication à l'intérieur du système.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BBD	<p><b>Error message</b> Erreur interne!</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne logiciel GRED.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>900-0BBE</b>	<p><b>Error message</b> Erreur interne: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne logiciel GRED.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>900-0BBF</b>	<p><b>Error message</b> Données non valides dans fichier graphique: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Les données existantes ne peuvent pas être lues en tant que données graphiques.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger/supprimer et enregistrer les données correspondantes ou - Effacer le fichier graphique et en créer un nouveau</p>
<b>900-0BC0</b>	<p><b>Error message</b> Aucun fichier graphique: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier indiqué ne peut pas être lu en tant que fichier graphique.</p> <p><b>Error correction</b> Sélectionner un autre fichier graphique.</p>
<b>900-0BC1</b>	<p><b>Error message</b> Objet manquant '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Objet manquant dans le fichier graphique sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajouter l'objet correspondant et enregistrer ou - Effacer le fichier graphique et en créer un nouveau</p>
<b>900-0BC2</b>	<p><b>Error message</b> Objet '%1' est incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Éléments d'objet manquants dans le fichier graphique sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> - Corriger l'objet correspondant et enregistrer ou - Effacer le fichier graphique et en créer un nouveau</p>

Numéro d'erreur	Description
900-0BC3	<p><b>Error message</b> Objet '%1' existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> L'objet affiché existe déjà dans le fichier graphique sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> - Supprimer l'objet redondant et enregistrer ou - Effacer le fichier graphique et en créer un nouveau</p>
900-0BC4	<p><b>Error message</b> Plan de travail '%1' est incomplet</p> <p><b>Cause of error</b> Des étapes manquent encore dans le plan de travail affiché.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajouter les étapes manquantes et enregistrer ou - Supprimer toutes les entrées du plan de travail</p>
900-0BC5	<p><b>Error message</b> Liste objets géométrie est incomplète</p> <p><b>Cause of error</b> Il manque des objets de géométrie pour compléter la description de la forme de la pièce.</p> <p><b>Error correction</b> - Ajouter les objets de géométrie manquants et enregistrer ou - Effacer le fichier graphique et en créer un nouveau</p>
900-0BC6	<p><b>Error message</b> Objet redondant '%1' présent</p> <p><b>Cause of error</b> Un objet redondant qui ne sera plus utilisé se trouve dans le fichier graphique sélectionné.</p> <p><b>Error correction</b> Supprimer l'objet redondant et enregistrer: - Supprimer directement l'objet correspondant dans le fichier graphique et enregistrer le fichier ou - Enregistrer en retour le fichier graphique importé</p>
900-0BC7	<p><b>Error message</b> Variable d'environnement '%1' non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED.</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>

Numéro d'erreur	Description
900-0BC8	<p><b>Error message</b> Variable structure de contrôle '%1' non définie</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BC9	<p><b>Error message</b> Profondeur d'imbrication max. de structures de contrôle atteinte</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BCA	<p><b>Error message</b> Composition incorrecte de la structure de contrôle</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BCB	<p><b>Error message</b> Structure de contrôle inconnue '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BCC	<p><b>Error message</b> Valeur incorrecte '%1' dans l'objet '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a une valeur d'attribut incorrecte dans l'objet concerné.</p> <p><b>Error correction</b> Utiliser un éditeur de texte pour vérifier et corriger la valeur d'attribut dans l'objet et la réenregistrer dans le fichier graphique correspondant.</p>
900-0BCD	<p><b>Error message</b> Données d'outil incomplètes: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Certaines données manquent pour l'outil concerné.</p> <p><b>Error correction</b> Compléter les données d'outil correspondantes dans le tableau d'outils et enregistrer celui-ci.</p>

Numéro d'erreur	Description
<b>900-0BCE</b>	<p><b>Error message</b> Erreur à l'ouverture du tableau d'outils '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Le tableau d'outils correspondant ne peut pas être ouvert:  - Tableau d'outils n'existe pas sur le chemin d'accès donné  - Tableau d'outils a un format non valide  - Tableau d'outils inconsistent</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>900-0BCF</b>	<p><b>Error message</b> Nouveaux paramètres introduits dans masque d'introduction '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Certains paramètres manquent dans le masque d'introduction.</p> <p><b>Error correction</b> Le système a déjà effectué la correction. Vérifier le résultat!</p>
<b>900-0BD0</b>	<p><b>Error message</b> Anciens paramètres supprimés du masque d'introduction '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Il y a trop de paramètres dans le masque d'introduction correspondant.</p> <p><b>Error correction</b> Le système a déjà effectué la correction. Vérifier le résultat!</p>
<b>900-0BD1</b>	<p><b>Error message</b> Nom de variable '%1' existe déjà</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
<b>900-0BD2</b>	<p><b>Error message</b> Fichier graphique '%1' ne peut pas être ouvert</p> <p><b>Cause of error</b> Une erreur s'est produite lors de l'ouverture du fichier graphique.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le fichier graphique existe bien, que le chemin d'accès indiqué est correct et que le format du fichier est lisible.</p>

Numéro d'erreur	Description
900-0BD3	<p><b>Error message</b> Fichier graphique '%1' est trop grand</p> <p><b>Cause of error</b> Le fichier graphique n'a pas assez de place sur l'emplacement prévu.</p> <p><b>Error correction</b> Assurez-vous que le fichier graphique a bien les dimensions requises.</p>
900-0BD4	<p><b>Error message</b> Erreur lors de l'écriture des données d'outils '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> L'outil ne peut pas être enregistré dans le tableau.</p> <p><b>Error correction</b> Vérifier les données d'outil correspondantes.</p>
900-0BD5	<p><b>Error message</b> Objet '%1' incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> Éléments d'objet incorrects dans le fichier graphique sélectionné</p> <p><b>Error correction</b> Corriger l'objet correspondant et enregistrer.</p>
900-0BD6	<p><b>Error message</b> Paramètre '%1' n'est pas défini</p> <p><b>Cause of error</b> Le paramètre indiqué n'est pas (ou seulement partiellement) défini dans la configuration.</p> <p><b>Error correction</b> Compléter la définition de la configuration et enregistrer.</p>
900-0BD7	<p><b>Error message</b> Variable d'environnement '%1' n'est pas initialisée</p> <p><b>Cause of error</b> Erreur interne gabarit de programme CN GRED</p> <p><b>Error correction</b> Prendre contact avec le service après-vente.</p>
900-0BD8	<p><b>Error message</b> Erreur lors de la lecture des données d'outils '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Certaines données manquent pour l'outil concerné.</p> <p><b>Error correction</b> Ajouter les données d'outil correspondantes.</p>

Numéro d'erreur	Description
900-0BD9	<p><b>Error message</b> Données de configuration incomplètes</p> <p><b>Cause of error</b> Les références/informations indiquées qui concernent les données de configuration sont incomplètes.</p> <p><b>Error correction</b> Compléter les données de configuration.</p>
900-0BDA	<p><b>Error message</b> Paramètre '%1' non autorisé dans ce masque!</p> <p><b>Cause of error</b> Le masque d'introduction comporte un paramètre non autorisé qui ne doit pas être exploité.</p> <p><b>Error correction</b> Supprimer le paramètre correspondant ou le remplacer par un autre.</p>
900-0BDB	<p><b>Error message</b> Objet de configuration '%1' incorrect</p> <p><b>Cause of error</b> L'objet de configuration a des données incorrectes ou incomplètes.</p> <p><b>Error correction</b> Corriger l'objet de configuration et enregistrer.</p>
903-0001	<p><b>Error message</b> Position initiale d'un contour non-circul. pas dans syst. pièce</p> <p><b>Cause of error</b> - Programmation de valeur d'axe active</p> <p><b>Error correction</b> - Modifier le programme</p>
903-0002	<p><b>Error message</b> Position initiale polaire programmée en incrémental</p> <p><b>Cause of error</b> Le rayon ou l'angle de la position initiale programmée en valeurs polaires est programmé en incrémental</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme ou le cycle</p>



Numéro d'erreur	Description
903-0003	<p><b>Error message</b> Position initiale programmée en incrémental</p> <p><b>Cause of error</b> Position initiale de programmation polaire est programmée en incrémental</p> <p><b>Error correction</b> Modifier le programme ou le cycle</p>
903-0004	<p><b>Error message</b> Programmation relative de la position initiale du déplacement pendulaire est interdite</p> <p><b>Cause of error</b> Position initiale du déplacement pendulaire programmée en valeurs relatives</p> <p><b>Error correction</b> Programmer la position initiale en valeurs absolues</p>
903-0005	<p><b>Error message</b> Programmation absolue du vecteur de décharge est interdite</p> <p><b>Cause of error</b> - Vecteur de relevage programmé en absolu et non en incrémental</p> <p><b>Error correction</b> - Programmer le vecteur de relevage en incrémental</p>
903-0006	<p><b>Error message</b> Programmation relative de la position initiale du déplacement d'avance est interdite!</p> <p><b>Cause of error</b> Position initiale du déplacement d'avance programmée en valeurs relatives</p> <p><b>Error correction</b> Programmer la position initiale en valeurs absolues</p>
903-0007	<p><b>Error message</b> L'axe programmé n'est pas un axe de rectification</p> <p><b>Cause of error</b> L'axe sélectionné pour la rectification est incorrect</p> <p><b>Error correction</b> Programmer un axe pour la rectification</p>

Numéro d'erreur	Description
903-0008	<b>Error message</b> Valeur programmée n'est pas interprétée comme une coordonnée <b>Cause of error</b> Erreur système présumée <b>Error correction</b> Prenez contact avec le service après-vente
903-0009	<b>Error message</b> Programmation incrémentale de la position initiale est interdite <b>Cause of error</b> Position initiale programmée en incrémental <b>Error correction</b> Programmer la position initiale en valeurs absolues
903-000A	<b>Error message</b> Déplacement pendulaire interdit sur longueur zéro <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> - Modifier le programme
905-2711	<b>Error message</b> Pré-position [Ls] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2712	<b>Error message</b> Type de filet (0=ext. / 1=int.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2713	<b>Error message</b> Pas de vis <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2714	<b>Error message</b> Profondeur de filet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2715	<b>Error message</b> Valeur de la passe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2716	<b>Error message</b> Répartition passe rest. (0=oui) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2717	<b>Error message</b> Nombre de passes à vide <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2718	<b>Error message</b> Longueur sortie en fin de filet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2719	<b>Error message</b> Angle initial <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271A	<b>Error message</b> Vitesse de rotation (tours/min.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271B	<b>Error message</b> Vitesse périphérique (m/min.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271C	<b>Error message</b> Vit. de rotation pièce (t/min.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-271D	<b>Error message</b> Angle cône (>0 = croissant) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271F	<b>Error message</b> Filet std. (0=aucun,1=ISO,...) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2720	<b>Error message</b> Diamètre nominal <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2721	<b>Error message</b> Orientation filet 0=à droite,1=G <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2722	<b>Error message</b> Recul <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2723	<b>Error message</b> Longueur d'approche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2724	<b>Error message</b> Vitesse d'approche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2725	<b>Error message</b> Longueur coupe en prof. pleine <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2726	<b>Error message</b> Vitesse de déplacement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2727	<b>Error message</b> Longueur de sortie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2728	<b>Error message</b> Vitesse de sortie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2729	<b>Error message</b> Position-cible X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272A	<b>Error message</b> Position-cible Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272B	<b>Error message</b> Avance pendulaire [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272C	<b>Error message</b> Avance pendulaire [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272D	<b>Error message</b> Nombre courses d'étincelage [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2737	<b>Error message</b> Numéro d'outil (T0 - T9) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2738	<b>Error message</b> Numéro d'erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2739	<b>Error message</b> Conséquence erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273A	<b>Error message</b> Niveau d'erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273B	<b>Error message</b> Emplacement de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273C	<b>Error message</b> Emplacement dispositif dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273D	<b>Error message</b> Arête de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273E	<b>Error message</b> Emplacement – Bit <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-273F	<b>Error message</b> Type d'usinage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2740	<b>Error message</b> Numéro d'instruction <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2741	<b>Error message</b> Numéro dispositif de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2742	<b>Error message</b> Valeur 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2743	<b>Error message</b> Valeur 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2744	<b>Error message</b> Valeur 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2745	<b>Error message</b> Etalonnage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2746	<b>Error message</b> Système de mesure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2747</b>	<b>Error message</b> Mesure linéaire <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2748</b>	<b>Error message</b> Diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2749</b>	<b>Error message</b> Effacer Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-274A</b>	<b>Error message</b> Effacer X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-274B</b>	<b>Error message</b> Définir la forme de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-274C</b>	<b>Error message</b> Enregistrer la largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-274D</b>	<b>Error message</b> Définir l'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-274E</b>	<b>Error message</b> Continuer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-274F	<b>Error message</b> Pt d'interrogation Pt d'interrogation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2750	<b>Error message</b> Teach Z Teach Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2751	<b>Error message</b> Teach X Teach X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2752	<b>Error message</b> Effacer disp. dress. Effacer disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2753	<b>Error message</b> Type dispositif dressage broche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2754	<b>Error message</b> Type dispositif dressage fliese <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2755	<b>Error message</b> Type dispositif dressage diamant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2756	<b>Error message</b> Orientation dispositif dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2757	<b>Error message</b> Teach dispositif de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2758	<b>Error message</b> Nouveau dispositif de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2759	<b>Error message</b> V V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275A	<b>Error message</b> Rapport de transmission <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275B	<b>Error message</b> Initialiser Initialiser <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275C	<b>Error message</b> Calculer Calculer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275D	<b>Error message</b> Recharger les données <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275E	<b>Error message</b> Données de config. Données de config. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-275F	<b>Error message</b> Extérieur Extérieur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2760	<b>Error message</b> Intérieur Intérieur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2761	<b>Error message</b> Critères de recherche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2762	<b>Error message</b> Valider les données <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2763	<b>Error message</b> Suivant Suivant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2764	<b>Error message</b> Précédent Précédent <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2765	<b>Error message</b> Suivant identique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2766	<b>Error message</b> Précédent identique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2767</b>	<b>Error message</b> Informations sur l'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2768</b>	<b>Error message</b> Rectification intérieure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2769</b>	<b>Error message</b> Rectification extérieure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-276A</b>	<b>Error message</b> Meule en général <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-276B</b>	<b>Error message</b> Plateau <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-276C</b>	<b>Error message</b> Meule oblique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-276D</b>	<b>Error message</b> Meule droite <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-276E</b>	<b>Error message</b> Fin ? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-276F	<b>Error message</b> Position initiale X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2770	<b>Error message</b> Position initiale Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2771	<b>Error message</b> Position finale X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2772	<b>Error message</b> Position finale Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2773	<b>Error message</b> Valeur X position pendulaire 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2774	<b>Error message</b> Valeur Z position pendulaire 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2775	<b>Error message</b> Valeur X position pendulaire 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2776	<b>Error message</b> Valeur Z position pendulaire 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2777</b>	<b>Error message</b> Avance pendulaire [F1] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2778</b>	<b>Error message</b> Avance pendulaire [F2] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2779</b>	<b>Error message</b> Avance de passe [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-277A</b>	<b>Error message</b> Valeur de passe [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-277B</b>	<b>Error message</b> Chemin recherche du palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-277C</b>	<b>Error message</b> Déport [L] Déport [L] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-277D</b>	<b>Error message</b> Temporisation [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-277E</b>	<b>Error message</b> Tempo. [H1] en posit. pendul. 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-277F	<b>Error message</b> Tempo. [H2] en posit. pendul. 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2780	<b>Error message</b> Nombre courses d'étincelage [N] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2781	<b>Error message</b> Sélection potentiomètre [O] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2782	<b>Error message</b> Valeur de relevage [A] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2783	<b>Error message</b> Absolu (=0) ou relatif (=1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2784	<b>Error message</b> relatif à l'axe 1=oui, 0=non <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2785	<b>Error message</b> Passe en pos. 1, 2 ou les deux <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2786	<b>Error message</b> Comport. défaut. av. réd. épais. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2787	<b>Error message</b> Comport. défaut. av. réd. épais. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2788	<b>Error message</b> Décalage position finale [K] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2789	<b>Error message</b> Détecteur déjà act. au démarrage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278A	<b>Error message</b> Détecteur n'a pas réagi <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278B	<b>Error message</b> Palpeur déjà act. au démarrage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278C	<b>Error message</b> Palpeur n'a pas réagi <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278D	<b>Error message</b> Type d'info sur l'état 0-4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278E	<b>Error message</b> Type de déplacement 0-2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-278F	<b>Error message</b> Type de version 0-1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2790	<b>Error message</b> Type de déplacement 0-8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2791	<b>Error message</b> Type de déplacement 0-3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2792	<b>Error message</b> Type d'événement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2793	<b>Error message</b> Type de réaction <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2794	<b>Error message</b> Signal pour OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2795	<b>Error message</b> Réaction au contrôle d'événemt 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2796	<b>Error message</b> Réaction au contrôle d'événemt 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2797	<b>Error message</b> Réaction au contrôle d'événement 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2798	<b>Error message</b> Qté mat. enlevée pdt dress. [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2799	<b>Error message</b> Avance de dressage [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279A	<b>Error message</b> Nombre de répétitions [E] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279B	<b>Error message</b> Nombre de courses à vide [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279C	<b>Error message</b> Angle de passe [Q] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279D	<b>Error message</b> Dressage après nombre de pièces <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279E	<b>Error message</b> Numéro diamant externe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-279F	<b>Error message</b> Numéro diamant interne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A0	<b>Error message</b> Mode de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A1	<b>Error message</b> Stratégie de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A2	<b>Error message</b> Déblai au diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A3	<b>Error message</b> Délai à l'arête externe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A4	<b>Error message</b> Déblai à l'arête interne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A5	<b>Error message</b> Numéro de soupape <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A6	<b>Error message</b> Code opératoire <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27A7	<b>Error message</b> Type de décalage 0=X,1=Z,2=X/Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A8	<b>Error message</b> Type de relevage (0=X,1=Z,2=X/Z) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A9	<b>Error message</b> Fraction X du sens de passe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AA	<b>Error message</b> Fraction Z du sens de passe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AB	<b>Error message</b> Valeur relevage dressage interm. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AC	<b>Error message</b> Fraction X du relevage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AD	<b>Error message</b> Fraction Z du relevage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AE	<b>Error message</b> Relevage en X (y compris sens) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27AF	<b>Error message</b> Relevage en Z (y compris sens) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B0	<b>Error message</b> Vitesse de relevage (0=FMAX) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B1	<b>Error message</b> Détecteur activé <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B2	<b>Error message</b> Calibration activée <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B3	<b>Error message</b> Soupape calibration <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B4	<b>Error message</b> Déclench. direct. dress. interm. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B5	<b>Error message</b> Lancer le déplacement pendulaire <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B6	<b>Error message</b> Preset de start pour X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27B7	<b>Error message</b> Activation de l'axe C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B8	<b>Error message</b> Preset de start pour Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B9	<b>Error message</b> Position finale <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BA	<b>Error message</b> Preset de start pour Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BB	<b>Error message</b> Avance pour positionnement C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BC	<b>Error message</b> Preset de start pour R (rayon) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BD	<b>Error message</b> Preset de start pour H (angle) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BE	<b>Error message</b> Preset de start pour B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27BF	<b>Error message</b> Preset de start pour C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C0	<b>Error message</b> Preset de start pour C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C1	<b>Error message</b> Correction d'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C2	<b>Error message</b> Nombre de tours <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C3	<b>Error message</b> Redémarrage déplac. en faux-rond <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C4	<b>Error message</b> Arrêt déplacement en faux-rond <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C5	<b>Error message</b> Pas de sortie système de mesure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C6	<b>Error message</b> Diamètre Q400 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-27C7</b>	<b>Error message</b> Largeur Q401 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27C8</b>	<b>Error message</b> Porte-à-faux Q402 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27C9</b>	<b>Error message</b> Profondeur Q403 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27CA</b>	<b>Error message</b> Angle Q404 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27CB</b>	<b>Error message</b> Angle Q405 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27CC</b>	<b>Error message</b> Rayon Q406 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27CD</b>	<b>Error message</b> Rayon Q407 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-27CE</b>	<b>Error message</b> Rayon Q408 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-27CF	<b>Error message</b> Diamètre min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D0	<b>Error message</b> Largeur min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D1	<b>Error message</b> Type de meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D2	<b>Error message</b> Type de mesure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D3	<b>Error message</b> Numéro d'outil Numéro d'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D4	<b>Error message</b> Angle Q414 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D5	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D6	<b>Error message</b> Numéro d'emplacement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27D7	<b>Error message</b> Diamètre max. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D8	<b>Error message</b> Diamètre min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D9	<b>Error message</b> Largeur max. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DA	<b>Error message</b> Largeur min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DB	<b>Error message</b> Largeur du chanfrein Q421 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DC	<b>Error message</b> Angle du chanfrein Q422 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DD	<b>Error message</b> Rayon d'angle Q423 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DE	<b>Error message</b> Longueur du côté Q424 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27DF	<b>Error message</b> Angle de dépouille Q425 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E0	<b>Error message</b> Profondeur de dépouille Q426 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E1	<b>Error message</b> Longueur contre-dépouille Q427 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E2	<b>Error message</b> Rayon de sortie Q428 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E3	<b>Error message</b> Profondeur totale Q429 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E4	<b>Error message</b> Distance d'approche X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E5	<b>Error message</b> Distance d'approche Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E6	<b>Error message</b> Distance d'approche Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27E7	<b>Error message</b> Arête X Q433 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E8	<b>Error message</b> Minimum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E9	<b>Error message</b> Maximum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EA	<b>Error message</b> Poulie moteur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EB	<b>Error message</b> Poulie meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EC	<b>Error message</b> Rayon Q438 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27ED	<b>Error message</b> Longueur Q439 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EE	<b>Error message</b> Longueur Q440 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27EF	<b>Error message</b> Numéro d'emplacement Q441 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F0	<b>Error message</b> Emplacement logique Q442 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F1	<b>Error message</b> Orientation Q443 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F2	<b>Error message</b> Type dispositif de dressage Q444 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F3	<b>Error message</b> Position effective X Q445 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F4	<b>Error message</b> Position effective Z Q446 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F5	<b>Error message</b> Vitesse de rotation Q447 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F6	<b>Error message</b> Largeur Q448 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27F7	<b>Error message</b> Correction Q449 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F8	<b>Error message</b> Position nominale X Q450 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F9	<b>Error message</b> Position nominale Z Q451 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FA	<b>Error message</b> Type outil (sélect. par softkey) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FB	<b>Error message</b> Rayon Q453 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FC	<b>Error message</b> Longueur Q454 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FD	<b>Error message</b> Longueur Q455 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FE	<b>Error message</b> Diamètre X Q456 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-27FF	<b>Error message</b> Longueur Z Q457 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2800	<b>Error message</b> Position effective X Q458 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2801	<b>Error message</b> Position effective Z Q459 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2802	<b>Error message</b> Sélection de l'arête Q460 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2803	<b>Error message</b> Sélection forme de la meule Q461 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2804	<b>Error message</b> Position X Q462 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2805	<b>Error message</b> Position Z Q463 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2806	<b>Error message</b> Numéro (1...4) de position Q464 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2807	<b>Error message</b> Nb positions de sécurité Q465 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2808	<b>Error message</b> Décalage pt zéro X Q466 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2809	<b>Error message</b> Décalage pt zéro Z Q467 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280A	<b>Error message</b> Sélection du point de réf. Q468 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280B	<b>Error message</b> Effacer introduction ou état <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280C	<b>Error message</b> Valeur mesure dans système d'axe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280D	<b>Error message</b> Axe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280E	<b>Error message</b> Numero de l'axe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-280F	<b>Error message</b> Séquence de paramètres <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2810	<b>Error message</b> Entrée palpeur X12 ou X13 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2811	<b>Error message</b> Non du programme faux-rond <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2812	<b>Error message</b> Non de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2813	<b>Error message</b> Valeur tolérance 1? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2814	<b>Error message</b> Valeur tolérance 2? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2815	<b>Error message</b> Limite d'avance? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2816	<b>Error message</b> Ls <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2817</b>	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2818</b>	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2819</b>	<b>Error message</b> T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-281A</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-281B</b>	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-281C</b>	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-281D</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-281E</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-281F</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2820</b>	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2821</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2822</b>	<b>Error message</b> W <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2823</b>	<b>Error message</b> L L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2824</b>	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2825</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2826</b>	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2827</b>	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2828</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2829</b>	<b>Error message</b> Ve <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-282A</b>	<b>Error message</b> M <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-282B</b>	<b>Error message</b> Vm <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-282C</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-282D</b>	<b>Error message</b> Vk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-282E</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-282F	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2830	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2831	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2832	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2833	<b>Error message</b> Numéro d'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2834	<b>Error message</b> Numéro d'erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2835	<b>Error message</b> Conséquence erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2836	<b>Error message</b> Niveau d'erreur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2837</b>	<b>Error message</b> W_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2838</b>	<b>Error message</b> D_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2839</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-283A</b>	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-283B</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-283C</b>	<b>Error message</b> NR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-283D</b>	<b>Error message</b> D_Nr <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-283E</b>	<b>Error message</b> D1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-283F</b>	<b>Error message</b> D2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2840</b>	<b>Error message</b> D3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2841</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2842</b>	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2843</b>	<b>Error message</b> L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2844</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2845</b>	<b>Error message</b> Effacer Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2846</b>	<b>Error message</b> Effacer X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2848	<b>Error message</b> Enregistrer largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2849	<b>Error message</b> Définir l'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284A	<b>Error message</b> Continuer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284F	<b>Error message</b> Disp. dress. broche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2850	<b>Error message</b> Disp. dress. fliese <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2851	<b>Error message</b> Disp. dress. diamant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2852	<b>Error message</b> Orientation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2853	<b>Error message</b> Teach disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-2854	<b>Error message</b> Nouv. disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2856	<b>Error message</b> Ratio <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2859	<b>Error message</b> Recharger données <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285D	<b>Error message</b> Critères recherche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285E	<b>Error message</b> Valider les données <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2861	<b>Error message</b> Suivant identique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2862	<b>Error message</b> Précédent identique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2863	<b>Error message</b> Information outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2864	<b>Error message</b> Rectif. intérieure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2865	<b>Error message</b> Rectif. extérieure <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2866	<b>Error message</b> Meule en général <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2867	<b>Error message</b> Plateau <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2868	<b>Error message</b> Meule oblique <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2869	<b>Error message</b> Meule droite <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286A	<b>Error message</b> Fin <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286B	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-286C</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-286D</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-286E</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-286F</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2870</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2871</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2872</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2873</b>	<b>Error message</b> F1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2874</b>	<b>Error message</b> F2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2875</b>	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2876</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2877</b>	<b>Error message</b> Chemin de recherche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2879</b>	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-287A</b>	<b>Error message</b> H1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-287B</b>	<b>Error message</b> H2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-287C</b>	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-287D</b>	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-287E</b>	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-287F</b>	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2880</b>	<b>Error message</b> M91 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2881</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2882</b>	<b>Error message</b> ER1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2883</b>	<b>Error message</b> ER2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2884</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2885</b>	<b>Error message</b> ER3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2886</b>	<b>Error message</b> ER4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2887</b>	<b>Error message</b> ER5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2888</b>	<b>Error message</b> ER6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2889</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-288A</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-288B</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-288C</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-288D</b>	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-288E</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-288F</b>	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2890</b>	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2891</b>	<b>Error message</b> R1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2892</b>	<b>Error message</b> R2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2893</b>	<b>Error message</b> R3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2894</b>	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-2895</b>	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2896</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2897</b>	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2898</b>	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-2899</b>	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-289A</b>	<b>Error message</b> Numéro diamant ext. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-289B</b>	<b>Error message</b> Numéro diamant int. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-289C</b>	<b>Error message</b> Mode de dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-289D	<b>Error message</b> Stratégie dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289E	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289F	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A0	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A1	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A2	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A3	<b>Error message</b> RL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A4	<b>Error message</b> RA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-28A5</b>	<b>Error message</b> dX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A6</b>	<b>Error message</b> dZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A7</b>	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A8</b>	<b>Error message</b> dXA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28A9</b>	<b>Error message</b> dZA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AA</b>	<b>Error message</b> AX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AB</b>	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AC</b>	<b>Error message</b> FA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-28AD</b>	<b>Error message</b> SA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AE</b>	<b>Error message</b> MA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28AF</b>	<b>Error message</b> MV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B0</b>	<b>Error message</b> D_OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B1</b>	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B2</b>	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B3</b>	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B4</b>	<b>Error message</b> Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-28B5</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B6</b>	<b>Error message</b> Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B7</b>	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B8</b>	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28B9</b>	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28BA</b>	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28BB</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28BC</b>	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28BD	<b>Error message</b> COR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BE	<b>Error message</b> COUNT <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BF	<b>Error message</b> RESET <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C0	<b>Error message</b> STOPP <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C1	<b>Error message</b> U <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C2	<b>Error message</b> Diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C3	<b>Error message</b> Largeur de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C4	<b>Error message</b> Porte-à-faux <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28C5	<b>Error message</b> Profondeur meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C6	<b>Error message</b> Angle d'inclinaison <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C7	<b>Error message</b> Angle de coin <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C8	<b>Error message</b> Rayon d'angle RV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C9	<b>Error message</b> Rayon d'angle RV1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CA	<b>Error message</b> Rayon d'angle RV2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CB	<b>Error message</b> Diamètre min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CC	<b>Error message</b> Largeur min. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28CD	<b>Error message</b> Droite,oblique,plate <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CE	<b>Error message</b> Ext. / int. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D0	<b>Error message</b> Offset axe B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D1	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D2	<b>Error message</b> No emplacmt (0...99) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D3	<b>Error message</b> Limite sup. diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D4	<b>Error message</b> Limite inf. diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D5	<b>Error message</b> Limite sup. largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28D6	<b>Error message</b> Limite inf. largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D7	<b>Error message</b> Largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D8	<b>Error message</b> Angle <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D9	<b>Error message</b> Rayon <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DA	<b>Error message</b> Longueur du côté <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DB	<b>Error message</b> Angle <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DC	<b>Error message</b> Profondeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DD	<b>Error message</b> Longueur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-28DE	<b>Error message</b> Rayon <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DF	<b>Error message</b> Profondeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E0	<b>Error message</b> Diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E1	<b>Error message</b> Face externe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E2	<b>Error message</b> Face interne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E3	<b>Error message</b> Sélection de l'arête <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E4	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E5	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

<b>Numéro d'erreur</b>	<b>Description</b>
<b>905-28E6</b>	<b>Error message</b> Diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28E7</b>	<b>Error message</b> Diamètre <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28E8</b>	<b>Error message</b> Rayon diamant <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28E9</b>	<b>Error message</b> Longueur L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28EA</b>	<b>Error message</b> Longueur L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28EB</b>	<b>Error message</b> Emplcmt disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28EC</b>	<b>Error message</b> Emplcmt disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>905-28ED</b>	<b>Error message</b> Orientation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28EE	<b>Error message</b> Type disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EF	<b>Error message</b> Posit. disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F0	<b>Error message</b> Posit. disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F1	<b>Error message</b> Broche dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F2	<b>Error message</b> Largeur fliese <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F3	<b>Error message</b> Type de correction <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F4	<b>Error message</b> Posit. disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F5	<b>Error message</b> Posit. disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-28F6	<b>Error message</b> Type d'outil <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F7	<b>Error message</b> Rayon du palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F8	<b>Error message</b> Longueur L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F9	<b>Error message</b> Longueur L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FA	<b>Error message</b> Calibration <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FF	<b>Error message</b> Forme de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2903	<b>Error message</b> Position. sécurité Position. sécurité Position. sécurité Position. sécurité <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2905	<b>Error message</b> Décalage point zéro Décalage point zéro <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2906	<b>Error message</b> Calibration Calibration Calibration Calibration Calibration <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2907	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2908	<b>Error message</b> Système d'axe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2909	<b>Error message</b> Rayon <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290A	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290B	<b>Error message</b> Axe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290C	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290D	<b>Error message</b> Entrée palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-290E	<b>Error message</b> PGM_NAME <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290F	<b>Error message</b> Nom de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2910	<b>Error message</b> TOLERANCE 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2911	<b>Error message</b> TOLERANCE 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2912	<b>Error message</b> Limite d'avance <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2913	<b>Error message</b> Données de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2914	<b>Error message</b> Données de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2915	<b>Error message</b> Données de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2916	<b>Error message</b> Données de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2917	<b>Error message</b> Extérieur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2918	<b>Error message</b> Intérieur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2919	<b>Error message</b> Données de config. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291A	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291B	<b>Error message</b> Vitesse de coupe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291C	<b>Error message</b> Ratio <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291D	<b>Error message</b> Chargement emplace 0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-291E	<b>Error message</b> Chargement emplant 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291F	<b>Error message</b> Chargement emplant 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2920	<b>Error message</b> Chargement emplant 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2921	<b>Error message</b> Chargement emplant 4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2922	<b>Error message</b> Chargement emplant 5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2923	<b>Error message</b> Chargement emplant 6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2924	<b>Error message</b> Chargement emplant 7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2925	<b>Error message</b> Chargement emplant 8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-2926	<b>Error message</b> Chargement emplact 9 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2927	<b>Error message</b> Afficher meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2928	<b>Error message</b> Afficher fraise <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2929	<b>Error message</b> Affiche disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292A	<b>Error message</b> Afficher palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292B	<b>Error message</b> Afficher foret <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292C	<b>Error message</b> Critères recherche <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292D	<b>Error message</b> Palpeur / bille mes. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-292E	<b>Error message</b> Nouv. disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292F	<b>Error message</b> Définir disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2930	<b>Error message</b> Définir disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2931	<b>Error message</b> Définir disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2932	<b>Error message</b> Définir alignement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2933	<b>Error message</b> Pos. disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2934	<b>Error message</b> Pos. disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2935	<b>Error message</b> Calibration: Sélect. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2936	<b>Error message</b> Enregist. positions <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2937	<b>Error message</b> Enregistrer largeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2938	<b>Error message</b> Forme de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2939	<b>Error message</b> Décalage zéro pièce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293A	<b>Error message</b> Décalage zéro meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293B	<b>Error message</b> Position de sécurité <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293C	<b>Error message</b> Nb positions sécu. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293D	<b>Error message</b> Commande T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-293E	<b>Error message</b> Commande Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2940	<b>Error message</b> Rectif. de filet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2941	<b>Error message</b> Rect. filet plongée <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2942	<b>Error message</b> Oscillation ds filet <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2943	<b>Error message</b> Axe C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2944	<b>Error message</b> Début rectification <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2945	<b>Error message</b> Fin rectification <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2946	<b>Error message</b> Config. pendulation <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2947	<b>Error message</b> Config. par. pendul. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2948	<b>Error message</b> Pos. initiale passe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2949	<b>Error message</b> Passe asynchrone <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294A	<b>Error message</b> Passe synchrone <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294B	<b>Error message</b> Passe générale <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294C	<b>Error message</b> Passe calib. asynch. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294D	<b>Error message</b> Passe calib. synchr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294E	<b>Error message</b> Passe palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-294F	<b>Error message</b> Passe contr. acoust. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2950	<b>Error message</b> Passe palpeur <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2951	<b>Error message</b> Dressage général <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2952	<b>Error message</b> Dressage interméd. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2953	<b>Error message</b> Charger PGM contour <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2954	<b>Error message</b> Début PGM de contour <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2955	<b>Error message</b> Fin PGM de contour <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2956	<b>Error message</b> Lancer PGM contour <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-2957	<b>Error message</b> Arrêter PGM contour <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2958	<b>Error message</b> Déf. passe asynchr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2959	<b>Error message</b> Déf. passe synchr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295A	<b>Error message</b> Déf. passe générale <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295B	<b>Error message</b> Affecter potentiom. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295C	<b>Error message</b> Lancer rectification <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295D	<b>Error message</b> Arrêt rectification <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295E	<b>Error message</b> Etat rectification <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-295F	<b>Error message</b> Attendre fin rectif. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2960	<b>Error message</b> Activer événement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2961	<b>Error message</b> Désactiver événement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2962	<b>Error message</b> Vérifier événement <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2963	<b>Error message</b> Données de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2964	<b>Error message</b> Poupée porte-meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2965	<b>Error message</b> Données disp. dress. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2966	<b>Error message</b> Calibration <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Numéro d'erreur	Description
905-2967	<b>Error message</b> Position de sécurité <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2968	<b>Error message</b> Décalage zéro pièce <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2969	<b>Error message</b> Décalage zéro meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296A	<b>Error message</b> Commande T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296B	<b>Error message</b> Commande Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296C	<b>Error message</b> Etat de la meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296D	<b>Error message</b> Eff. dispo. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296E	<b>Error message</b> Sélect. séqu. param. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Numéro d'erreur	Description
905-296F	<b>Error message</b> Appr. disp. dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2970	<b>Error message</b> Retour dressage <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2971	<b>Error message</b> Compenser meule <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2972	<b>Error message</b> Système de référence <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2973	<b>Error message</b> Instruction automate <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>