



Elenco errori

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

Elenco errori

Valido per:

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

Release:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Tutti i diritti riservati.

Lista di tutti i messaggi d'errore NC

Numero di errore	Descrizione
120-0006	Error message Configurazione softkey non leggibile Cause of error Il softkey specificato non è compreso nei dati di configurazione Error correction Controllare i dati di configurazione
120-0007	Error message Configurazione del layer non leggibile Cause of error Il livello softkey configurato ("Layer") non può essere letto Error correction Controllare i dati di configurazione
120-0008	Error message Ciclo o query %1 non noto Cause of error Ciclo indicato o dialogo di ciclo non trovato nei dati di configurazione Error correction Controllare i dati di configurazione
120-000A	Error message Generazione del menu impossibile Cause of error Problema software nell'interfaccia operatore Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
120-000B	<p>Error message Parametro Q %1: Valore non leggibile o non scrivibile</p> <p>Cause of error Problema software nell'interfaccia operatore</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
120-000C	<p>Error message Gruppo softkey senza il primo elemento</p> <p>Cause of error Nei dati di configurazione è indicato un gruppo softkey, ma nessun softkey è evidenziato come "primo"</p> <p>Error correction Modificare i dati di configurazione</p>
120-000D	<p>Error message Tipo di softkey non supportato</p> <p>Cause of error In un dialogo di ciclo è stato utilizzato un tipo di softkey non ammesso</p> <p>Error correction Modificare i dati di configurazione</p>
120-000E	<p>Error message ID di risorsa non valido</p> <p>Cause of error Problema software nell'interfaccia operatore</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
120-000F	<p>Error message Dati di configurazione non validi per il ciclo</p> <p>Cause of error Troppi softkey definiti in un dialogo di ciclo.</p> <p>Error correction Modificare i dati di configurazione</p>
120-0013	<p>Error message Errore nell'interfaccia utente</p> <p>Cause of error Problema software nell'interfaccia operatore</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
120-0016	Error message Cause of error Errore software interno con dialoghi frontend Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
120-001E	Error message Realizzazione collegamento rete impossibile: %1 %2 %3 Cause of error Impossibile creare il collegamento ad un drive di rete definito nella gestione di rete. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Aprire la gestione di rete con il Program Manager (softkey RETE) - Premere il tasto MOD e inserire la password di rete NET123. - Inserire tutti i dati necessari per il collegamento di rete (softkey DEFINISCI COLLEG. RETE). - Controllare la correttezza e l'ortografia dei dati immessi per il collegamento di rete.
120-001F	Error message File '%1' non trovato Cause of error Un file necessario non è stato trovato nel punto indicato Error correction Controllare, p.es., l'indicazione del percorso e del nome file. Copiare eventualmente il file nella directory pertinente
120-0027	Error message Apertura coda server di configurazione impossibile Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
120-0028	Error message Lettura dati di configurazione '%1' impossibile Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
120-002E	<p>Error message Percorso '%1' non trovato</p> <p>Cause of error Un drive o una directory necessario non è stato trovato.</p> <p>Error correction Controllare la definizione del percorso.</p>
120-0041	<p>Error message Nessun file disponibile per guida online (*.CHM)</p> <p>Cause of error Non è possibile visualizzare alcuna guida contestuale, in quando non sono disponibili i file per la guida online *.CHM. È necessario scaricare i file *.CHM dalla homepage HEIDENHAIN e salvarli sul controllo numerico nella sottocartella della propria lingua di dialogo. Osservare le istruzioni riportate nel manuale utente.</p> <p>Error correction - Scaricare i file di guida dalla homepage HEIDENHAIN (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Documentazione / Informazioni > Documentazione utente - Decomprimere il file ZIP e trasferire i file *.CHM al controllo numerico</p>
125-0067	<p>Error message Errore durante salvataggio contenuto dello schermo nel file %1</p> <p>Cause of error Durante il salvataggio nel file del contenuto dello schermo si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Creare spazio di memoria aggiuntivo, cancellando file non più necessari, o contattare il Servizio Assistenza del controllo.</p>
125-0068	<p>Error message File sorgente %1 non trovato</p> <p>Cause of error Impossibile indirizzare come sorgente un file riportato nell'elenco dei file di esempio</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
125-0069	<p>Error message Impossibile copiare il file di esempio %1. Codice di errore %2</p> <p>Cause of error Impossibile copiare un file riportato nell'elenco dei file di esempio</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
125-006A	<p>Error message Elenco per la copia dei file di esempio non presente %1</p> <p>Cause of error Il file contenente l'elenco dei file di esempio non è presente</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
125-006C	<p>Error message Errore nell'aggiornamento del software: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
125-006D	<p>Error message Non sono soddisfatte le regole di aggiornamento</p> <p>Cause of error Una o più regole di update non sono state soddisfatte.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
125-006E	<p>Error message File di aggiornamento non valido o non presente</p> <p>Cause of error Il file di update non è stato trovato o non contiene alcun update valido.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
125-006F	<p>Error message Errore somma di controllo nell'aggiornamento</p> <p>Cause of error Le check sum non sono adatte ai file di update.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
125-0070	<p>Error message Introduzione firma non valida nell'aggiornamento</p> <p>Cause of error Nel file di update è stata trovata un'introduzione firma non valida.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
125-0071	<p>Error message Spazio di memoria insufficiente. Aggiornamento impossibile.</p> <p>Cause of error Sul supporto dati la memoria libera disponibile è insufficiente per memorizzarvi l'aggiornamento.</p> <p>Error correction Abilitare la locazione di memoria</p>
125-0072	<p>Error message File di salvataggio non trovato</p> <p>Cause of error Durante l'aggiornamento del software il controllo crea automaticamente un file di salvataggio per il ripristino della versione software precedente. Il file di salvataggio non è stato trovato sul supporto dati.</p> <p>Error correction Passare alla directory, in cui è memorizzato il file di salvataggio.</p>
125-0075	<p>Error message Il file ZIP non contiene alcun setup del controllo numerico</p> <p>Cause of error È stato selezionato un file ZIP per l'update software che non contiene alcun file di setup per il controllo numerico.</p> <p>Error correction - Controllare il file ZIP</p>
125-00D2	<p>Error message Scrittura dati di configurazione '%1' impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
125-00D4	<p>Error message Nei dati di configurazione i tempi di esercizio non sono abilitati per l'editing.</p> <p>Cause of error Nonostante l'inserimento corretto del codice chiave non è possibile editare i tempi di funzionamento in quanto nei dati di configurazione tutti i campi dei tempi di funzionamento sono bloccati per l'editing.</p> <p>Error correction Abilitare i necessari campi nei dati di configurazione.</p>
125-0117	<p>Error message La lista di collegamento è piena</p> <p>Cause of error Raggiunto numero massimo di connessioni configurabili.</p> <p>Error correction Annullare una connessione prima di aggiungerne una nuova.</p>
125-011F	<p>Error message Attivazione del collegamento con DNC impossibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con DNC.</p> <p>Error correction</p>
125-0120	<p>Error message Richiesta TeleService non corretta</p> <p>Cause of error Impossibile inviare la richiesta TeleService.</p> <p>Error correction Controllare i collegamenti in rete e tentare di nuovo.</p>
125-0121	<p>Error message Richiesta TeleService non corretta</p> <p>Cause of error Il parametro macchina per TeleService non è correttamente configurato.</p> <p>Error correction Il parametro macchina per TeleService "CfgServiceRequest" deve essere correttamente configurato.</p>

Numero di errore	Descrizione
125-0149	<p>Error message</p> <p>Non sono stati acquisiti i limiti di traslazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile caricare l'immissione di uno o più limiti del campo di traslazione.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il range di valori inserito per asse modulo è maggiore di 360°. - È in esecuzione un programma NC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adattare i valori immessi e ricaricarli. - Caricare di nuovo i limiti di traslazione al termine del programma.
125-014A	<p>Error message</p> <p>Immissione non efficace</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati immessi non sono stati acquisiti. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è stato inserito un carattere non ammesso. Sono ammessi i seguenti caratteri: 1234567890.- - sono stati inseriti troppi caratteri prima o dopo il separatore decimale. <p>Error correction</p> <p>Controllare e correggere i valori immessi.</p>
125-014B	<p>Error message</p> <p>La cinematica non è stata commutata</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stata eseguita la selezione della cinematica. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un programma NC è in esecuzione - La rotazione del piano di lavoro (softkey 3D ROT, funzione PLANE, ciclo 19) è attiva - La cinematica è errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Commutare di nuovo la cinematica dopo l'esecuzione del programma - Disattivare la "Rotazione piano di lavoro": - Disattivare la rotazione manuale tramite il softkey 3D ROT oppure - Disattivare la rotazione controllata tramite la funzione PLANE o il ciclo 19 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
125-0163	<p>Error message L'unità di misura non è stata commutata</p> <p>Cause of error Impossibile modificare l'unità di misura della visualizzazione di posizione. Possibile causa: - è in esecuzione un programma NC</p> <p>Error correction - Modificare di nuovo l'unità di misura dopo l'esecuzione del programma</p>
126-0072	<p>Error message Errore in esecuzione autodiagnosi</p> <p>Cause of error Durante l'autodiagnosi è stato ricevuto un messaggio non valido.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
126-0075	<p>Error message Errore in autodiagnosi</p> <p>Cause of error Durante l'autodiagnosi si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Verificare la correttezza di cablaggio e il funzionamento dei circuiti di arresto d'emergenza -ES.A e -ES.B - Contattare il Servizio Assistenza</p>
126-0076	<p>Error message Errore in autodiagnosi</p> <p>Cause of error Durante l'autodiagnosi si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Verificare la correttezza di cablaggio e il funzionamento dei circuiti di arresto d'emergenza -ES.A e -ES.B - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
126-007F	<p>Error message</p> <p>Impossibile avviare autodiagnosi</p> <p>Cause of error</p> <p>Prima dell'autodiagnosi (test di arresto d'emergenza), si è verificato un errore ed è stato impedito l'avvio del test:</p> <ul style="list-style-type: none"> - si è verificato un errore di arresto d'emergenza - è stato premuto il tasto di arresto d'emergenza - circuito di arresto d'emergenza difettoso - temperatura interna di un componente HSCI eccessiva - temperatura interna di un componente HSCI insufficiente - ventola di un componente HSCI difettosa - tensione di alimentazione di un componente assente, insufficiente o eccessiva - cablaggio HSCI assente o difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi - Determinare con diagnosi bus HSCI i componenti che segnalano un errore - Controllare il circuito di arresto d'emergenza - Controllare la tensione di alimentazione dei componenti HSCI interessati - Controllare il cablaggio HSCI - Sostituire eventualmente i componenti HSCI difettosi - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
126-010F	<p>Error message</p> <p>CC funziona solo a 500 MHz</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel sistema è presente almeno un'unità di regolazione CC, che funziona solo a 500 MHz. Questo comporta, in combinazione con l'impiego di funzioni di regolazione adattive, problemi di performance.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare le unità CC ed eventualmente sostituirle</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Costruttore della macchina
126-0110	<p>Error message</p> <p>Software NC non abilitato per applicazione FS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il sistema di controllo (hardware) è stato identificato come sistema con Functional Safety FS di HEIDENHAIN. Il software NC installato non è tuttavia approvato per applicazioni che utilizzano la Functional Safety FS integrata di HEIDENHAIN. - Installato software di prova o software NC non approvato per l'applicazione della Functional Safety FS integrata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Installare una versione software NC del controllo numerico in uso, approvata per applicazioni con Functional Safety FS integrata di HEIDENHAIN. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
126-0111	<p>Error message Definite troppe porte di disinserimento</p> <p>Cause of error Nel file IOC è stata definita più di un'uscita per spegnere la macchina dopo l'arresto del controllo numerico. Questo non è ammesso. Può essere definita al massimo una uscita.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO e, se necessario, correggerla</p>
126-0112	<p>Error message Porta di disinserimento su sistema bus errato</p> <p>Cause of error L'uscita per spegnere la macchina dopo l'arresto del controllo numerico è stata definita per un sistema bus errato. I sistemi bus ammessi sono moduli PL con interfaccia HSCI o moduli PL interni.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO e, se necessario, correggerla</p>
126-0113	<p>Error message Uscita PLC per arresto sistema definita più volte</p> <p>Cause of error Sia nel file IOC sia nei dati di configurazione (parametri macchina) è definita un'uscita PLC per l'arresto del controllo numerico (porta di spegnimento). Tenere presente che ha priorità l'impostazione nei dati di configurazione.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Controllare il dato di configurazione DisplaySettings->CfgShutdown (parametro macchina numero 101600) - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
126-0114	<p>Error message</p> <p>Spegnimento automatico non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile attivare lo spegnimento della macchina dopo l'arresto del controllo numerico, in quanto la configurazione IO non coincide con la configurazione effettiva dell'hardware.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il controllo numerico funziona in modalità di simulazione - Il file IOC non è idoneo alla configurazione dell'hardware - Le opzioni nella configurazione non sono impostate correttamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione dell'hardware - Controllare la configurazione IO - Controllare le opzioni - Contattare il Servizio Assistenza
126-0115	<p>Error message</p> <p>Uscita PLC per disattivazione definita in modo errato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'uscita per lo spegnimento della macchina dopo l'arresto del controllo numerico è stata configurata in modo errato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata indirizzata un'uscita sul PL interno (ad es. per UEC, UMC) sebbene non sia presente alcun PLC interno. - L'indirizzo dell'uscita è al di fuori del campo ammesso 00..030. <p>Error correction</p> <p>Controllare i dati di configurazione (parametro macchina numero 101600).</p>
126-0116	<p>Error message</p> <p>Uscita PLC per disattivazione configurata in modo errato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'uscita PLC per lo spegnimento della macchina dopo l'arresto del controllo numerico è stata configurata in modo errato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata indirizzata un'uscita su un'unità HSCI sebbene non sia collegata alcuna unità tramite HSCI al controllo numerico. - L'unità HSCI indirizzata non è un PL. - L'uscita indirizzata non è presente sul PL. <p>Error correction</p> <p>Controllare i dati di configurazione (parametro macchina numero 101600)</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
126-0117	<p>Error message</p> <p>Uscita PLC per disattivazione configurata in modo errato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'uscita PLC per lo spegnimento della macchina dopo l'arresto del controllo numerico è stata configurata in modo errato.</p> <p>Le impostazioni nel dato di configurazione CfgShutdown non sono applicabili né per un PL integrato (ad es. con UEC, UMC) né per un PL collegato tramite HSCI (ad es. PLB 62xx).</p> <p>Impostazioni per uscita su PL interno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: non assegnato - powerOffSlot: non assegnato - powerOffPort: numero dell'uscita su PL interno (campo di valori: 0..30) <p>Impostazioni per uscita su un PLC collegato tramite HSC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: indirizzo bus di PL - powerOffSlot: numero slot del modulo (0 per modulo di sistema e UEC11x) - powerOffPort: numero dell'uscita da commutare <p>Error correction</p> <p>Controllare i dati di configurazione (parametro macchina numero 101600)</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
126-0118	<p>Error message</p> <p>Uscita PLC per disattivazione configurata in modo errato</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato lo spegnimento automatico della macchina dopo l'arresto del controllo numerico, tuttavia non è stata definita a tale scopo una uscita PLC né nei dati di configurazione né nel file IOC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definire una uscita PLC per lo spegnimento nel file IOC o nei dati di configurazione - Contattare il Servizio Assistenza
126-0119	<p>Error message</p> <p>Key name %1 per OEM script troppo lungo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il Key Name impiegato per il Python script da lanciare all'avvio è troppo lungo. Sono ammessi al massimo 10 caratteri. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la data di configurazione

Numero di errore	Descrizione
126-011A	<p>Error message</p> <p>Combinazione hardware non consentita</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione hardware definita è presente una combinazione non ammessa di componenti CC.</p> <p>Esempi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC6106 e CC7206 - CC7206 e UEC112 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riconfigurare l'hardware - Contattare il Costruttore della macchina
126-011B	<p>Error message</p> <p>Errore autodiagnostico non rilevato su %2 con indirizzo HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi dell'apparecchiatura non è stato ricevuto un messaggio atteso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare tutti i collegamenti da e a questa apparecchiatura - Verificare l'apparecchiatura e, se necessario, sostituirla - Contattare il Servizio Assistenza
126-011C	<p>Error message</p> <p>Nessuna reazione in autodiagnostica su %2 con indirizzo HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi dell'apparecchiatura non è stato ricevuto un messaggio atteso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare tutti i collegamenti da e a questa apparecchiatura - Verificare l'apparecchiatura e, se necessario, sostituirla - Contattare il Servizio Assistenza
126-011D	<p>Error message</p> <p>Autodiagnostica non rilevata su %2 con indirizzo HSCI %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi dell'apparecchiatura non è stato ricevuto un messaggio atteso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare tutti i collegamenti da e a questa apparecchiatura - Verificare l'apparecchiatura e, se necessario, sostituirla - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
126-011E	<p>Error message</p> <p>Autorizzazione assente</p> <p>Cause of error</p> <p>Manca l'autorizzazione a eseguire la modalità di messa in servizio (taratura del regolatore di corrente/determinazione dell'angolo di campo).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Acquisire il diritto NC.SetupDrive immettendo ad es. la password di un utente autorizzato - Riavviare quindi la funzione
126-011F	<p>Error message</p> <p>Sicurezza non garantita</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione rilevanti per funzioni di sicurezza del sistema sono stati modificati o non ancora accettati.</p> <p>Error correction</p> <p>Attenersi alle indicazioni seguenti sui set di parametri in cui sono stati modificati dati di configurazione.</p> <p>Eseguire una verifica della sicurezza funzionale del sistema in conformità alle direttive dell'OEM se sono attivi i relativi set di parametri.</p> <p>Arrestare il sistema e confermare quindi che la sicurezza funzionale è stata testata e accettata con successo.</p>
126-0120	<p>Error message</p> <p>Dati di configurazione sicuri %1 modificati</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione rilevanti per funzioni di sicurezza del sistema presenti nel set di parametri indicato sono stati modificati o non ancora accettati.</p> <p>Error correction</p> <p>Eseguire una verifica della sicurezza funzionale del sistema in conformità alle direttive dell'OEM con il set di parametri indicato attivo.</p> <p>Arrestare il sistema e confermare quindi che la sicurezza funzionale è stata testata e accettata con successo.</p>

Numero di errore	Descrizione
126-0129	<p>Error message</p> <p>Commutazione automatica in modo simulazione DriveSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo numerico è stato automaticamente attivato nella modalità di simulazione "DriveSimul".</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non è presente alcuna unità di regolazione (CC) nel sistema. - Vengono impiegati componenti per l'azionamento di generazione 3 con sicurezza esterna ma senza modulo PAE. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i componenti hardware installati. - Riavviare il controllo numerico. - Settare l'impostazione CfgMachineSimul/MP_simMode su "DriveSimul". - Contattare il Servizio Assistenza.
126-012A	<p>Error message</p> <p>Commutazione automatica in modo simulazione DriveAndEmStopSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo numerico è stato automaticamente attivato nella modalità di simulazione "DriveAndEmStopSimul".</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non è stato rilevato alcun PL di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i componenti hardware installati - Riavviare il controllo numerico. - Settare l'impostazione CfgMachineSimul/MP_simMode su "DriveAndEmStopSimul". - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
126-012B	<p>Error message</p> <p>Commutazione automatica in modo simulazione FullSimul</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo numerico è stato automaticamente attivato nella modalità di simulazione "FullSimul".</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nel sistema non è stato identificato né un PL né un pannello operativo. - Non è stata identificata alcuna apparecchiatura sul bus HSCI. - L'impostazione CfgMachineSimul/MP_simMode non è conforme ai componenti hardware realmente installati. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i componenti hardware installati, in particolare il cablaggio HSCI e le tensioni di alimentazione dei componenti HSCI. - Riavviare il controllo numerico. - Settare l'impostazione CfgMachineSimul/MP_simMode su "FullSimul". - Contattare il Servizio Assistenza.
126-012E	<p>Error message</p> <p>Troppi UM connessi a un CC: indice CC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Troppi inverter UM collegati all'unità di regolazione CC citata. - Per ogni CC il numero massimo di UM (o attacchi motore) è limitato al numero di assi possibili su CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distribuire gli inverter UM su diverse unità di regolazione CC o adattare la configurazione - Rimuovere gli inverter UM inutilizzati (o impiegare moduli a 1 asse invece di quelli a 2 assi) - Contattare il Servizio Assistenza
126-012F	<p>Error message</p> <p>Componente: %1 con numero di serie: %2 non progettato</p> <p>Cause of error</p> <p>In un sistema con azionamento Gen 3, tutti i componenti collegati al bus HSCI e tutti i moduli di potenza devono essere inclusi nel progetto IOconfig.</p> <p>Error correction</p> <p>Aggiungere il componente mancante nel proprio progetto IOconfig</p>

Numero di errore	Descrizione
126-0130	<p>Error message</p> <p>Progettazione con IOconfig incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>In un sistema con azionamento Gen 3, tutti i componenti collegati al bus HSCI e tutti i moduli di potenza devono essere inclusi nel progetto IOconfig.</p> <p>Error correction</p> <p>Aggiungere i componenti mancanti nel proprio progetto IOconfig e riavviare il controllo numerico.</p>
126-0131	<p>Error message</p> <p>Impossibile avviare TNCdiag</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore interno</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
126-0132	<p>Error message</p> <p>Troppe apparecchiature HSCI collegate. Correnti: %1, ammesse: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegate troppe apparecchiature al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di utenti HSCI - Contattare il costruttore della macchina
126-0133	<p>Error message</p> <p>Troppe apparecchiature CC/UxC collegate. Corr.: %1, amm.: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegate troppe apparecchiature CC, UEC o UMC al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di utenti HSCI - Contattare il costruttore della macchina
126-0134	<p>Error message</p> <p>Troppe apparecchiature PLB/MB/TE/UxC collegate. Corr.: %1, amm.: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegate troppe apparecchiature PLB, MB, TE, UEC o UMC al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di utenti HSCI - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
126-0135	<p>Error message</p> <p>Troppe apparecchiature MB/TE collegate. Correnti: %1, ammesse: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegati troppi pannelli di comando MB o TE al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di utenti HSCI - Contattare il costruttore della macchina
126-0136	<p>Error message</p> <p>Troppe apparecchiature UVR collegate. Correnti: %1, ammesse: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegate troppe apparecchiature UVR al bus HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di utenti HSCI - Contattare il costruttore della macchina
126-0137	<p>Error message</p> <p>Troppi morsetti I/O presenti. Correnti: %1, ammesse: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono presenti troppe connessioni I/O sulle apparecchiature PLB/MB/TE/UEC o UMC.</p> <p>Connessioni Functional Safety contano come una connessione.</p> <p>Possono essere rilevate più connessioni di quelle effettivamente presenti a livello hardware sulle apparecchiature. Alcune apparecchiature presentano connessioni interne che per ragioni tecniche possono essere incluse in questo conteggio.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la progettazione della macchina per evitare il superamento del numero massimo di connessioni - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
126-0138	<p>Error message</p> <p>Il file IOCP per il progetto dell'hardware non è stato caricato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sistema non è stato in grado di caricare il file IOCP per la configurazione poiché</p> <ul style="list-style-type: none"> - il nome del percorso non è presente nei dati di configurazione - non è stato trovato alcun file nel percorso configurato - la sintassi del file è errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e l'albero delle cartelle - Installare il file corretto
126-0139	<p>Error message</p> <p>Non è possibile assegnare una apparecchiatura HSCI configurata.</p> <p>Cause of error</p> <p>L'apparecchiatura configurata nel file IOCP non può essere assegnata all'apparecchiatura precedentemente trovata a questo indirizzo HSCI.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore durante il caricamento del file IOCP - Opzione per la configurazione dell'espansione hardware impostata erroneamente - Altra apparecchiatura collegata - Apparecchiatura non collegata all'indirizzo o collegata in più - Apparecchiature collegate in sequenza differente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il progetto e le opzioni attive - Verificare il cablaggio del tratto HSCI <p>A tale scopo è possibile utilizzare le funzioni diagnostiche del controllo numerico.</p>

Numero di errore	Descrizione
126-013A	<p>Error message</p> <p>Impossibile assegnare modulo configurato ad apparecchiatura HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo %1 configurato nell'apparecchiatura HSCI %2 non è adatto al modulo trovato in questo slot.</p> <p>Cause possibili:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caricato file IOCP errato - Per l'analisi del progetto è stata erroneamente definita un'opzione determinante nella configurazione - Modulo non inserito o inserito in più - Altro modulo inserito - Moduli inseriti nella sequenza errata <p>Error correction</p> <p>Verificare il progetto e la configurazione delle relative opzioni o dei moduli inseriti.</p> <p>A tale scopo è possibile utilizzare le funzioni diagnostiche del controllo numerico.</p>
130-0001	<p>Error message</p> <p>Elaborazione dati errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-0002	<p>Error message</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-0066	<p>Error message</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore aritmetico, valore troppo piccolo</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-0067	<p>Error message</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore aritmetico, valore troppo grande</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
130-0068	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0069	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-006A	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-006B	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-006C	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-006D	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-006F	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
130-0070	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0096	Error message Cause of error Errore di sistema all'annullo dell'editing Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0097	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0098	Error message Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0099	Error message Accesso al file eseguito Cause of error Informazione per l'operatore che l'accesso al file è stato eseguito senza errori. Error correction
130-009A	Error message Errore sistema file Cause of error 1.) Il nome di percorso contiene più di sei sottodirectory. 2.) Il nome di percorso contiene un nome di directory o di file con oltre 16 caratteri. 3.) Il nome di percorso contiene una o più estensioni di file con oltre tre caratteri. 4.) Nell'accesso al file si è verificato un errore di sistema. Error correction 1.) e 2.) Memorizzare il file in un'altra directory o con un altro nome più corto. 3.) Memorizzare il file con una sola estensione di max. 3 caratteri. 4.) Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
130-009B	<p>Error message File non trovato</p> <p>Cause of error Indicato un nome di percorso che non conduce ad alcun file.</p> <p>Error correction Correggere il nome di percorso</p>
130-009C	<p>Error message Nome file errato</p> <p>Cause of error E' stato indicato un nome di percorso non valido (p.e. un nome che contiene caratteri non consentiti).</p> <p>Error correction Correggere il nome di percorso.</p>
130-009D	<p>Error message Troppi file aperti</p> <p>Cause of error Apertura file impossibile, in quanto già aperti troppi file. Il numero di file contemporaneamente aperti è limitato.</p> <p>Error correction Chiudere i file non più necessari.</p>
130-009E	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error 1.) L'accesso al file è stato negato. 2.) Il file è già impegnato in scrittura da applicazione terza.</p> <p>Error correction 1.) Controllare l'abilitazione di accesso al file e disattivare eventualmente l'esistente protezione dalla scrittura. 2.) Chiudere il file nell'applicazione che ha bloccato il corrispondente accesso.</p>
130-009F	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Il file è stato aperto per la sola lettura senza consenso di scrittura.</p> <p>Error correction Memorizzare il file con altro nome di percorso.</p>

Numero di errore	Descrizione
130-00A0	<p>Error message Cancellazione directory impossibile</p> <p>Cause of error Cancellazione della directory attuale impossibile.</p> <p>Error correction Selezionare per il momento altra directory.</p>
130-00A1	<p>Error message Impossib. inserire altri file</p> <p>Cause of error Il TNC non è in grado di memorizzare altri file.</p> <p>Error correction Cancellare i file che non interessano più.</p>
130-00A2	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Il drive non permette il posizionamento nel file o il posizionamento non è stato effettuato all'inizio riga.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-00A3	<p>Error message Drive non disponibile</p> <p>Cause of error Nell'accesso al file si è verificato un errore hardware.</p> <p>Error correction Verificare la corretta connessione del Controllore, p.e. del relativo adattatore di rete.</p>
130-00A4	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Il file è già in corso di utilizzo da un'altra applicazione</p> <p>Error correction Chiudere il file nell'applicazione che ha bloccato l'accesso.</p>
130-00A5	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error L'accesso ad una determinata area del file è stato bloccato da un'altra applicazione,</p> <p>Error correction Chiudere il file nell'applicazione che ha bloccato l'accesso al file.</p>

Numero di errore	Descrizione
130-00A6	<p>Error message Impossib. inserire altri file</p> <p>Cause of error Memorizzazione del file impossibile in quanto il supporto dati è pieno.</p> <p>Error correction Cancellare dal supporto dati i file non più necessari.</p>
130-00A7	<p>Error message Programma incompleto</p> <p>Cause of error Trovata la fine non prevista del file.</p> <p>Error correction Ripristinare la completezza del file.</p>
130-00A8	<p>Error message Accesso directory impossibile</p> <p>Cause of error Accesso alla directory negato.</p> <p>Error correction Controllare l'abilitazione di accesso al file e disattivare l'eventuale protezione dalla scrittura.</p>
130-012C	<p>Error message</p> <p>Cause of error Il sistema non è più consistente</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-012D	<p>Error message</p> <p>Cause of error Avviamento del sistema impossibile in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
130-012E	<p>Error message</p> <p>Cause of error Avviamento del sistema impossibile, in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
130-012F	Error message Cause of error Avviamento del sistema impossibile, in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0130	Error message Cause of error Errore nella comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0131	Error message Cause of error Avviamento del sistema impossibile, in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0132	Error message Cause of error Avviamento del sistema impossibile in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0133	Error message Cause of error Avviamento del sistema impossibile, in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0134	Error message Cause of error Avviamento del sistema impossibile, in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
130-0135	Error message Cause of error Il sistema non può essere avviato in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili. Error correction Contattare il Servizio di assistenza.
130-0136	Error message Cause of error Il sistema non può essere avviato in quanto non tutti gli oggetti sono disponibili. Error correction Contattare il Servizio di assistenza.
130-0137	Error message Errore: processo %1 terminato Cause of error Un processo avviato è stato terminato in modo irregolare. Possibili cause sono: - script errato o errore durante implementazione - La memoria assegnata per lo script è esaurita - Altre risorse di sistema sono esaurite Error correction - Controllare se nei file di log dello script sono presenti avvertimenti, eventualmente modificare lo script. - Altri avvertimenti possono essere presenti anche nei file log del controllo numerico e del sistema operativo. - Aumentare la memoria assegnata per lo script.
130-0190	Error message Apertura ClientQueue (%1) impossibile Cause of error Error correction
130-0191	Error message Il logfile non ha potuto essere salvato Cause of error Memorizzazione del logfile con il nome di percorso/di file indicato impossibile. Error correction Inserire altro nome di percorso/di file per la memorizzazione.

Numero di errore	Descrizione
130-0192	Error message ASSERTION: Condiz. consist. non soddisfatta Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0193	Error message INFO: %1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error Errore nella comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0195	Error message Cause of error Impossibile avviare un altro comando temporizzato. Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0196	Error message Cause of error Memoria di lavoro disponibile insufficiente. Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0197	Error message Classe di evento impossibile nel seguente errore! Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
130-0199	Error message Errore OEM senza ulteriori informazioni Cause of error Testo d'errore non trovato. Error correction Introdurre il testo d'errore nel file "Testi di errore" e/o memorizzare il file "Testi di errore" nella corrispondente directory

Numero di errore	Descrizione
130-019A	<p>Error message Errore di ciclo senza altre informazioni</p> <p>Cause of error Testo d'errore non trovato.</p> <p>Error correction Introdurre il testo d'errore nel file "Testi di errore" e/o memorizzare il file "Testi di errore" nella corrispondente directory</p>
130-019B	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error Error correction</p>
130-019C	<p>Error message Memorizzazione file Service...</p> <p>Cause of error I file di Service sono memorizzati per scopi di diagnosi.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza.</p>
130-019D	<p>Error message Impossibile aprire il logfile. ATTENZIONE: nessun errore o messaggio info viene protocollato.</p> <p>Cause of error Il logfile è protetto da scrittura.</p> <p>Error correction Rimuovere la protezione da scrittura oppure rinominare o cancellare il logfile.</p>
130-01A1	<p>Error message Errore in salvataggio del service file</p> <p>Cause of error Durante il salvataggio dei service file si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Creare di nuovo i service file. Eventualmente tramite il softkey SALVA SERVICE FILE.</p>
130-01FA	<p>Error message Condizione errata nello switch statement</p> <p>Cause of error Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
130-01FB	<p>Error message Nessuna conferma dall'applicazione %1</p> <p>Cause of error L'applicazione non dà conferma ai fini della diagnosi della conclusione dei file di tracciatura.</p> <p>Error correction Nessuna correzione possibile.</p>
130-01FC	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error E' stata chiamata una funzione di un server non ancora implementata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
130-01FD	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Un server non riesce a trovare il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
130-01FE	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Un server non riesce a raggiungere il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
130-01FF	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
130-0200	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 contiene errori</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione introdotto contiene errori e non è stato accettato dal Controllo.</p> <p>Error correction Correggere il dato di configurazione introdotto o informarne il Costruttore della macchina.</p>
130-0201	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 contiene errori</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione indicato conteneva errori. I valori errati sono stati sostituiti da valori di preimpostazione.</p> <p>Error correction Correggere il dato di configurazione indicato o contattare il Costruttore della macchina.</p>
130-0202	<p>Error message Programma NC interrotto</p> <p>Cause of error Il programma NC è stato interrotto a causa di un errore.</p> <p>Error correction Consultare i successivi messaggi di errore. Se non vengono visualizzati altri messaggi d'errore, contattare il Servizio Assistenza.</p>
130-03EE	<p>Error message File esiste già</p> <p>Cause of error Impossibile generare il file, in quanto esiste già uno con lo stesso nome</p> <p>Error correction Salvare il file con un altro nome.</p>
130-03EF	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Il file contiene dati in un formato non leggibile.</p> <p>Error correction Selezionare un altro file o interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
130-03F0	<p>Error message Directory non trovata</p> <p>Cause of error La directory specificata non esiste o è stata cancellata</p> <p>Error correction Selezionare un'altra directory</p>
130-03F1	<p>Error message Drive non disponibile</p> <p>Cause of error Il drive specificato non è connesso</p> <p>Error correction Selezionare un altro drive</p>
130-0414	<p>Error message Impossibile salvare i file Service</p> <p>Cause of error Durante il salvataggio dei file Service si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Tentare di nuovo il salvataggio. Eventualmente riavviare prima il controllo. Se l'errore continua a presentarsi, contattare il Servizio Assistenza del controllo.</p>
130-0415	<p>Error message Per l'errore non esiste alcuna guida online!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-07D0	<p>Error message File non trovato: %1</p> <p>Cause of error Indicato un nome di percorso che non conduce ad alcun file.</p> <p>Error correction Correggere il nome di percorso</p>
130-07D1	<p>Error message Errore in apertura/chiusura file zip (%1)</p> <p>Cause of error Il TNC non è riuscito a creare o chiudere il file Zip. Il file potrebbe essere corrotto.</p> <p>Error correction Cercare di creare di nuovo il file Zip.</p>

Numero di errore	Descrizione
130-07D2	<p>Error message Durante il salvataggio di un file (zip) si è verificato un errore</p> <p>Cause of error Il TNC non è riuscito a salvare almeno un file nella creazione dei service file.</p> <p>Error correction Nessun rimedio possibile.</p>
130-07D4	<p>Error message Il tasto può essere bloccato</p> <p>Cause of error Uno o più tasti sono stati premuti per più di 5 secondi.</p> <p>Error correction Se il problema persiste: contattare il Servizio Assistenza. Premere i tasti SHIFT, CTRL e ALT.</p>
130-07D5	<p>Error message Impossibile confermare parametri</p> <p>Cause of error Impossibile scrivere i parametri macchina, in quanto le attività in background bloccano l'accesso alla configurazione della macchina.</p> <p>Error correction - Chiudere le attività in background. - Assicurarsi durante la taratura dell'offset che l'asse si trovi in regolazione e sia raggiunta la finestra di posizione.</p>
130-07D6	<p>Error message Il disco '%1' non risponde!</p> <p>Cause of error The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p>Error correction - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.</p>
130-07D7	<p>Error message Avvio programma o selezione programma fallito</p> <p>Cause of error L'azione è stata impedita da una contemporanea riconfigurazione o da un errore di configurazione.</p> <p>Error correction - Terminare la simulazione in corso in modalità Prova programma - Eliminare l'errore di configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
130-07D8	<p>Error message</p> <p>The application cannot be started</p> <p>Cause of error</p> <p>The authorization necessary in order to run the application is missing.</p> <p>Error correction</p>
130-07E2	<p>Error message</p> <p>Connessione DNC non sicura (%1) rilevata da %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un'applicazione ha stabilito una connessione DNC non sicura al controllo numerico o ha tentato di stabilirla.</p> <p>Nota:</p> <p>per aumentare essenzialmente la sicurezza IT, le connessioni DNC sono consentite di default soltanto tramite un tunnel SSH. Questa connessione non sicura potrebbe essere stabilita soltanto in quanto espressamente consentito nel parametro macchina allowUnsecureRPC. In futuro non sarà più possibile consentire connessioni non sicure tramite la configurazione della macchina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Passare l'applicazione interessata su una connessione DNC sicura. HEIDENHAIN offre a tale scopo una configurazione per la comunicazione sicura. - Utilizzare le versioni più recenti dei tool HEIDENHAIN (ad es. TNCremo) e configurare una connessione sicura. - Se l'applicazione non è di HEIDENHAIN: notificare al produttore l'applicazione interessata.

Numero di errore	Descrizione
130-07E3	<p>Error message</p> <p>Connessione non sicura (%1) rilevata da %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un'applicazione ha stabilito una connessione LSV2 non sicura al controllo numerico o ha tentato di stabilirla.</p> <p>Nota:</p> <p>per aumentare essenzialmente la sicurezza IT, le connessioni LSV2 sono consentite di default soltanto tramite un tunnel SSH. Questa connessione non sicura potrebbe essere stabilita soltanto in quanto espressamente consentito nel parametro macchina allowUnsecureLsv2. In futuro non sarà più possibile consentire connessioni non sicure tramite la configurazione della macchina.</p> <p>LSV2 non sarà più supportato in una successiva versione del software NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Passare l'applicazione interessata su una connessione sicura. HEIDENHAIN offre a tale scopo una configurazione per la comunicazione sicura. - Utilizzare le versioni più recenti dei tool HEIDENHAIN (ad es. TNCremo) e configurare una connessione sicura. - Se l'applicazione non è di HEIDENHAIN: notificare al produttore l'applicazione interessata.
140-0001	<p>Error message</p> <p>Generazione copia backup dei dati di configurazione impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella scrittura di dati di configurazione il sistema genera una copia di backup del file parametri.</p> <p>Questo file non ha potuto essere generato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - file protetto da scrittura - drive pieno - problemi con il disco fisso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la protezione dalla scrittura - Cancellare i file non necessari sul disco fisso per creare posto
140-0002	<p>Error message</p> <p>Scrittura file di configurazione '%1' impossibile.</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile aprire il file per la scrittura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - file protetto da scrittura - drive pieno - problemi con il disco fisso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la protezione dalla scrittura - Cancellare i file non necessari sul disco fisso per creare posto

Numero di errore	Descrizione
140-0004	<p>Error message File di configurazione '%1' non trovato</p> <p>Cause of error Un file parametri indicato nel file 'configfiles.cfg' non è stato trovato: - file parametri introdotto errato - directory introdotta per il file parametri errata - file parametri cancellato</p> <p>Error correction - Correggere il file 'jhconfigfiles.cfg' o il file 'configfiles.cfg' - Correggere il nome file nelle regole di aggiornamento - Generare il file parametri o copiarlo nella directory desiderata</p>
140-0005	<p>Error message L'oggetto dati '%1' '%2' non è completo</p> <p>Cause of error Un oggetto in un file di configurazione non è completo. Manca uno o più parametri di configurazione. L'oggetto di configurazione incompleto viene identificato con nome oggetto e key oggetto. Possibili cause: - i dati di configurazione disponibili appartengono a una versione software precedente - il file dati è stato editato manualmente</p> <p>Error correction - definire la regola di aggiornamento oppure contattare il Servizio Assistenza - completare l'oggetto parametro con l'ausilio dell'editor config.</p>
140-0006	<p>Error message Chiave del dato '%1' non inizializzata</p> <p>Cause of error Manca il codice di un oggetto parametri.</p> <p>Error correction Indicare il codice per tutti gli oggetti parametri.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-000A	<p>Error message</p> <p>File di ciclo '%1' non trovato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file di ciclo indicato nell'oggetto parametri 'CfgJhPath' o 'CfgOemPath' non è stato trovato. Il nome del file non trovato viene visualizzato.</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stato introdotto un file errato - E' stato introdotto un oggetto errato - File cancellato <p>Se il file esiste, la causa può essere cercata anche in introduzioni errate.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzioni errate o incomplete - Definizioni errate di ciclo, di parametro o di testo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere i dati del file - Generare il file o copiarlo nella relativa directory - Correggere le definizioni del ciclo tramite CycleDesign
140-000B	<p>Error message</p> <p>Parola chiave '1%' non nota nel file di ciclo</p> <p>Cause of error</p> <p>In un file di ciclo è stato trovato un codice non noto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - file di ciclo errato - versione di CycleDesign errata - definizione di ciclo incompleta o errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare il corretto file di ciclo - Utilizzare la corretta versione di CycleDesign - Correggere le definizioni di ciclo tramite CycleDesign
140-000D	<p>Error message</p> <p>Nessun testo trovato per il nome di testo '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>In un file parametri è stato introdotto per un testo in lingua nazionale un nome che non è stato trovato.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il testo non è ancora definito - Il file dati di testo non è compilato - Il file dati di testo non è stato copiato sul sistema di destinazione - E' stato introdotto un nome non corretto <p>Error correction</p> <p>Se il testo non è ancora stato introdotto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definire il testo in un file risorse - Compilare il file dati di testo - Copiare il file dati di testo sul sistema di destinazione, altrimenti: - Introdurre il nome disponibile o correggerlo

Numero di errore	Descrizione
140-000F	<p>Error message Modulo '%1' non attivato</p> <p>Cause of error Un modulo non è stato attivato nel Config-Server: - per l'operazione da eseguirsi è necessaria l'attivazione - si è tentata una disattivazione.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti.</p>
140-0010	<p>Error message Modulo '%1' senza accesso generale di scrittura.</p> <p>Cause of error Si è tentato di impostare la protezione generale dalla scrittura nel Config-server. Questa è già attiva e non può essere nuovamente impostata.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti.</p>
140-0011	<p>Error message '%1' non previsto con accesso generale di scrittura.</p> <p>Cause of error Un modulo ha tentato la disattivazione della protezione generale dalla scrittura che non era stata attivata da dallo stesso.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
140-0012	<p>Error message Messaggio '%1' non noto per il server di configurazione</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
140-0013	<p>Error message Accesso di scrittura per '%1' '%2' non riservato.</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0014	<p>Error message Tipo di file '%1' con '%2' errato.</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
140-0015	<p>Error message Stringa di caratteri '%1' non trovata in '%2'.</p> <p>Cause of error In un file di ciclo è stato trovato una stringa di caratteri errata: - file difettoso - versione errata di CycleDesign.</p> <p>Error correction - Rigenerare il file di ciclo tramite CycleDesign - Utilizzare la versione corretta di CycleDesign</p>
140-0016	<p>Error message Messaggio di ZERO '%1'</p> <p>Cause of error - Memoria di lavoro insufficiente. - Errore interno del Controllo.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti.</p>
140-0017	<p>Error message Parametri macchina cambiati. Spegnere e riavviare il Controllo.</p> <p>Cause of error Sono stati modificati dei dati di configurazione che richiedono un reset del Controllo per la memorizzazione dei dati modificati.</p> <p>Error correction - Fermare i programmi NC e tutti i movimenti di spostamento - Premere il pulsante di Arresto di emergenza - Spegnere il Controllo e riavviarlo.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0018	<p>Error message Dato '%1' '%2' esiste già nel file</p> <p>Cause of error Un oggetto di dati di configurazione con il Key specificato esiste già.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se vengono utilizzati i corretti file di dati di configurazione, p.es. un eventuale utilizzo doppio di uno dei file. - Controllare l'eventuale presenza di un oggetto dati in un altro file. - Modificare il key di uno degli oggetti di dati di configurazione più volte presente. - Cancellare uno degli oggetti presenti più volte. </p>
140-0019	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
140-001A	<p>Error message Oggetto di configurazione '%1' / '%2' non trovato</p> <p>Cause of error Manca un oggetto di dati di configurazione necessario per l'avvio del Controllo.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i file di configurazione utilizzati - Controllare i dati di configurazione </p>
140-001B	<p>Error message Mancato ricevimento conferma della modifica da '%1'</p> <p>Cause of error Errore interno del Controllo. I dati di configurazione sono stati modificati. Dopo l'invio della modifica non tutti i moduli ne hanno dato conferma entro il tempo richiesto. Il modulo che non ha dato conferma viene visualizzato nel testo ausiliario. </p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
140-001D	<p>Error message</p> <p>Modifica parametri durante esecuzione programma o macro</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'esecuzione del programma si è tentato di modificare i dati di configurazione, la cui modifica non è consentita durante l'esecuzione del programma (si applica a errori Reset, Run o Ref).</p> <p>Nelle informazioni supplementari è indicato il nome dell'oggetto dati, la cui modifica non è consentita durante l'esecuzione del programma.</p> <p>Error correction</p> <p>Arrestare programmi in corso in esecuzione continua, test del programma e grafica di programmazione ed eseguire lo stop interno. Quindi salvare di nuovo i dati.</p>
140-001E	<p>Error message</p> <p>Variazioni parametri bloccate</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono possibili due cause:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Si è tentato di modificare dati di configurazione mentre è ancora in corso una segnalazione sulla modifica. L'ultima modifica e segnalazione non è ancora conclusa. 2. Si è tentato di avviare un programma mentre non è ancora conclusa una segnalazione sulla modifica di configurazione. <p>Error correction</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tentare di salvare di nuovo. 2. Riavviare il programma.
140-001F	<p>Error message</p> <p>Avvio programma: dati con protezione scrittura non ammessi</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stato tentato l'avviamento di un programma mentre degli oggetti dati erano ancora protetti contro la scrittura o l'accesso di scrittura non era abilitato. All'avvio di un programma l'accesso di scrittura deve essere consentita per tutti gli oggetti.</p> <p>Error correction</p> <p>Riavviare il programma.</p>
140-0020	<p>Error message</p> <p>Nome modulo mancante o non noto '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore software interno.</p> <p>Ad una richiesta un modulo non ha inserito la sua identificazione personale o l'ha inserita in modo errato.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0021	<p>Error message</p> <p>Oggetto dati '%1' rinominato in '%2' key '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono ad una versione precedente del Controllo. L'oggetto dati indicato è stato rinominato dal Controllo nel rispetto della Regola predisposta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i valori dell'oggetto dati indicato. Se l'oggetto non fosse corretto correggerlo e salvare successivamente i nuovi dati.</p>
140-0022	<p>Error message</p> <p>Oggetto dati '1' '%2' eliminato</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. L'oggetto dati non viene più supportato ed è stato eliminato dal Controllo secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction</p> <p>Memorizzare i dati modificati.</p>
140-0023	<p>Error message</p> <p>Tipo dati nell'oggetto dati '%1' '%2' modificato Attributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. Il tipo dati di un attributo di un oggetto dati è stato modificato dal Controllo secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare il valore dell'attributo indicato nell'oggetto dati. Qualora il valore fosse errato, correggerlo. Successivamente memorizzare i nuovi dati.</p>
140-0024	<p>Error message</p> <p>Attributo nell'oggetto dati '%1' '%2' rinominato Attributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. Nell'oggetto dati specificato il Controllo ha rinominato un attributo secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare il valore dell'attributo indicato nell'oggetto dato. Se il valore non fosse corretto, correggerlo. Successivamente memorizzare i nuovi dati.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0025	<p>Error message Attributo nell'oggetto dati '%1' '%2' eliminato Attributo '%3'</p> <p>Cause of error I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. Nell'oggetto dati indicato il Controllo ha eliminato un attributo secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction Controllare i valori dell'oggetto dati indicato. Se l'oggetto dati non fosse corretto, correggerlo. Successivamente memorizzare i nuovi dati.</p>
140-0026	<p>Error message Inserito un attributo nell'oggetto dati '%1' '%2' Attributo '%3'</p> <p>Cause of error I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. L'oggetto dati indicato non è completo. Secondo la Regola predisposta il Controllo ha inserito il/gli attributo/i mancante/i.</p> <p>Error correction Controllare i valori dell'oggetto dati indicato. Se l'oggetto dati non fosse corretto, correggerlo. Successivamente memorizzare i nuovi dati.</p>
140-0027	<p>Error message Oggetto dati '%1' '%2' eliminato</p> <p>Cause of error I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. Anche se l'oggetto dati è ancora supportato dal Controllo, è stato eliminato secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction Memorizzare i dati modificati.</p>
140-0028	<p>Error message Oggetto dati '%1' '%2' inserito</p> <p>Cause of error I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. L'oggetto dati manca nei presenti dati di configurazione ed è stato inserito secondo la Regola predisposta.</p> <p>Error correction Controllare i valori dell'oggetto dati indicato. Se l'oggetto dati non fosse corretto, correggerlo. Successivamente memorizzare i nuovi dati.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0029	<p>Error message</p> <p>Valore inserito nell'oggetto dati '%1' '%2' errato Attributo '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono a una versione precedente del Controllo. L'oggetto dati indicato non è completo. Secondo la Regola predidposta il Controllo ha inserito l'attributo mancante. Il valore da inserire, indicato dalla Regola, è però errato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'attributo viene inizializzato con un valore di default. - Controllare quest'ultimo ed eventualmente correggerlo. - Correggere la Regola errata.
140-002B	<p>Error message</p> <p>File dati non salvato</p> <p>Cause of error</p> <p>Nei dati di configurazione sono stati rilevati errori fatali o i dati di configurazione caricati devono essere modificati a causa di un aggiornamento del software. Fino a quando gli errori non sono stati eliminati o l'aggiornamento del software non è concluso, nessun dato di configurazione viene scritto nei file dati. Questo avviso viene emesso solo a titolo di informazione e compare ogni volta in conseguenza delle suddette cause.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere manualmente gli errori fatali nell'editor di configurazione mediante il softkey 'Elimina errori di sintassi'. - Eliminare gli errori che vengono corretti con una regola di aggiornamento nell'editor di configurazione mediante il softkey 'Dati config' e successiva memorizzazione. <p>Dopo che la suddetta eliminazione degli errori è stata eseguita, questo messaggio d'errore non deve più comparire. Se il messaggio d'errore compare ancora, non tutti gli errori sono stati eliminati dai dati di configurazione o l'aggiornamento del software non è stato eseguito correttamente.</p>
140-002C	<p>Error message</p> <p>Nome oggetto '%1' non noto</p> <p>Cause of error</p> <p>Un nome di ogetto non è noto. Il nome può essere scritto in modo errato o potrebbe non essere supportato dalla versione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se il nome proviene da un file di configurazione correggerlo all'origine - oppure interpellare il Servizio assistenza clienti.

Numero di errore	Descrizione
140-002D	<p>Error message</p> <p>Lunghezza massima lista superata</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stata raggiunta la lunghezza massima della lista. Sono stati inseriti troppi oggetti dati di configurazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare degli oggetti dati di configurazione - Se non è possibile, rivolgersi al Servizio di assistenza
140-002E	<p>Error message</p> <p>Identificazione Controllo SIK errata: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il SIK (System Identification Key) non è adatto per questo software. Con questo software il controllo può essere fatto funzionare solo come posto di programmazione. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il controllo non è una versione export - SIK errato - Tipo di controllo errato o non configurato - Errore nell'accesso al SIK <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - contattare il Servizio Assistenza
140-002F	<p>Error message</p> <p>General Key scaduta</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la messa in funzione del controllo numerico il costruttore della macchina può utilizzare una parola chiave master (General Key), che abilita tutte le opzioni per un periodo di 90 giorni.</p> <p>La General Key è scaduta e quindi non è più valida. Le opzioni sono ora attive soltanto con le relative parole chiave.</p> <p>Error correction</p> <p>Richiedere le opzioni software necessarie al Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0030	<p>Error message General Key attiva</p> <p>Cause of error Per la messa in funzione del controllo numerico il costruttore della macchina può utilizzare una parola chiave master (General Key), che abilita tutte le opzioni per un periodo di 90 giorni. Questo messaggio viene visualizzato dopo ogni avvio quando la General Key è attiva. Al termine del periodo di validità le opzioni possono essere utilizzate soltanto con le relative parole chiave. Se alla scadenza della General Key è in corso un programma NC, viene attivato uno Stop NC!</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina. Questo può verificare nel menu SIK la validità residua della General Key o disattivare la General Key.</p>
140-0031	<p>Error message Numero codice '%1' inserito</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
140-0032	<p>Error message Versione software errata</p> <p>Cause of error Il codice Export non è compatibile con questa versione software.</p> <p>Error correction Commutare dalla versione Standard sulla versione Export o viceversa.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0033	<p>Error message Comando non eseguibile</p> <p>Cause of error Il server di configurazione non può eseguire un job. Ulteriori informazioni sul job sono riportate nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare altre voci nel logbook: ci possono essere voci aggiuntive che forniscono ulteriori istruzioni sulla causa di errore. - Verificare il parametro macchina System > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock: se il parametro non è impostato o è FALSE, non sono ammesse modifiche dei parametri durante l'esecuzione. Impostare il parametro noConfigDataLock su TRUE per consentire di modificare i parametri durante l'esecuzione del programma. Consultare il Manuale tecnico per ulteriori istruzioni su noConfigDataLock. - Contattare il Servizio Assistenza </p>
140-0034	<p>Error message Oggetto dati '%1' '%2' spostato al file '%3'</p> <p>Cause of error I dati di configurazione scaricati appartengono ad una versione software NC precedente. L'oggetto dati è memorizzato in un file errato ed è stato spostato a causa di una certa regola in un altro file.</p> <p>Error correction Salvare i dati modificati.</p>
140-0035	<p>Error message Oggetto dati '%1' '%2' distribuito in '%3'</p> <p>Cause of error I dati di configurazione scaricati appartengono ad una versione software NC precedente. L'oggetto dati è stato diviso in uno o più oggetti dati.</p> <p>Error correction Salvare i dati modificati</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0036	<p>Error message</p> <p>Il valore oggetto dati '%1' '%2' è stato modificato. Attributo '%3'.</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione scaricati appartengono ad una versione software NC precedente. Il Controllo ha modificato a causa di una certa regola uno o più valori di un oggetto dati.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i valori degli attributi indicati nell'oggetto dati. Qualora un errore fosse errato, provvedere a correggerlo. Successivamente salvare i dati.</p>
140-0037	<p>Error message</p> <p>L'attributo dell'oggetto dati '%1' '%2' è stato spostato. Attributo '%3'.</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione scaricati appartengono ad una versione software NC precedente. Il Controllo ha spostato, a causa di una certa regola, un attributo dell'oggetto dati indicato.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i valori dell'oggetto dati indicato. Qualora l'oggetto dati fosse errato, provvedere a correggerlo. Successivamente salvare i dati.</p>
140-0038	<p>Error message</p> <p>Oggetto dati '%1': Codice cambiato da '%2' in '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione trasferiti appartengono a una precedente versione del Controllo. Il tasto Oggetto di un Oggetto dati è stato modificato a seguito di una regola.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i valori dell'Oggetto dati introdotti. Qualora l'Oggetto dati non fosse corretto, provvedere a correggerlo. Quindi salvare i dati.</p>
140-0042	<p>Error message</p> <p>Dati di ciclo errati</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Troppi softkey in un piano - Struttura menu errata - Altri errori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distribuire i softkey su più piani - Definire correttamente la struttura menu - Tener presente le informazioni supplementari

Numero di errore	Descrizione
140-0043	<p>Error message</p> <p>Troppi dati</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono stati modificati troppi oggetti dati oppure è stato caricato un file parziale MP troppo grande. Non tutti gli oggetti dati modificati vengono attivati immediatamente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spegner e riavviare il controllo. - Dividere il file parziale MP
140-0044	<p>Error message</p> <p>Spegner e riavviare il controllo</p> <p>Cause of error</p> <p>La licenza di prova è stata disattivata. Le opzioni temporaneamente abilitate rimangono attive, fino a quando il controllo viene chiuso.</p> <p>Error correction</p> <p>Spegner e riavviare il controllo.</p>
140-0045	<p>Error message</p> <p>Errore durante l'apertura del file '%1'</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file non esiste - Accesso al file fallito - Il file non è un file di backup valido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare un file esistente - Il file non deve essere aperto da un'altra applicazione - Il file selezionato deve essere prima creato dal controllo come file di backup
140-0046	<p>Error message</p> <p>Modifica di dati senza effetto</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono caricati più file parziali MP, o i parametri sono stati modificati dal modulo PLC.</p> <p>Si è tentato di modificare dati che non hanno effetto sul controllo, poiché sono coperti da file parziali MP o modifiche PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i dati attivi nel record di dati 'dati efficaci'. Se non presentano i valori desiderati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ricaricare il file parziale MP in cui è stata eseguita la modifica - Scaricare gli altri file parziali MP - Modificare i dati nel record di dati 'dati temporanei'

Numero di errore	Descrizione
140-0047	<p>Error message Errore durante il caricamento del backup</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclo di programma attivo - I dati appartengono a una precedente versione software - In un file è presente un errore di sintassi - I file di backup sono stati ripristinati, ma non hanno potuto essere attivati poiché ci sono parametri di reset con altri valori. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrestare il programma - I dati devono essere aggiornati mediante update. Seguire le istruzioni per l'update di dati config. - Correggere manualmente mediante il softkey 'ELIMINA ERRORI DI SINTASSI' - Il controllo deve essere spento e riavviato. <p>Se si devono ripristinare i vecchi dati, attivare il file %OEM%:\config_LastKnownGoodConfig_.zip</p>
140-0048	<p>Error message Errore durante la creazione del backup</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non ammesso con questo record di dati - Il file non può essere creato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare il record di dati di base - Selezionare un altro file
140-0049	<p>Error message L'opzione software per cicli OEM non è abilitata</p> <p>Cause of error È stato configurato un albero di ciclo OEM, tuttavia l'opzione software non è abilitata.</p> <p>Error correction Richiedere al Servizio Assistenza l'opzione software richiesta.</p>
140-004A	<p>Error message L'opzione software per '%1' non è abilitata</p> <p>Cause of error L'opzione software necessaria per la lingua selezionata non è abilitata.</p> <p>Error correction Richiedere al Servizio Assistenza l'opzione software richiesta.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-004B	<p>Error message Errore in definizione parametri regolatore di corrente</p> <p>Cause of error Durante il calcolo automatico dei parametri del regolatore di corrente si è verificato un errore.</p> <p>Error correction I parametri del regolatore di corrente devono essere determinati manualmente.</p>
140-004C	<p>Error message Impostazioni di sistema cancellate</p> <p>Cause of error Le impostazioni di sistema memorizzate in modo permanente, ad es. gli ultimi programmi selezionati, sono state cancellate. Al riavvio il controllo crea di nuovo tali impostazioni di sistema.</p> <p>Error correction Spegnere e riavviare il controllo.</p>
140-004D	<p>Error message Password %1 definita due volte</p> <p>Cause of error Codice chiave indicato o password già esistenti. Doppia definizione non consentita.</p> <p>Error correction - Sostituire la password indicata nella configurazione (CfgOemPassword o CfgChangePassword). Impiegare una password non ancora utilizzata.</p>
140-004E	<p>Error message Password %1 sostituita dal costruttore della macchina</p> <p>Cause of error La password indicata è stata sostituita con un'altra dal costruttore della macchina.</p> <p>Error correction Impiegare la password definita dal costruttore della macchina. Consultare il manuale della macchina o contattare il suo costruttore per ottenere la password.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-004F	<p>Error message Aggiornamento dati di configurazione</p> <p>Cause of error The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it. - The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode. - The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data. - Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual. </p>
140-0050	<p>Error message Oggetto dati non ammesso per il file</p> <p>Cause of error L'oggetto dati è stato archiviato in un luogo non ammesso. L'oggetto dati non deve essere archiviato in un file parametri né deve trovarsi in un file del drive PLC: o SYS:.</p> <p>Error correction Eliminare completamente l'oggetto dati dal file o spostarlo in un file su un altro drive. Tenere presente a questo proposito anche l'accesso definito per l'oggetto dati.</p>
140-0051	<p>Error message Oggetto dati '%1' errato</p> <p>Cause of error Un oggetto in un file di configurazione è errato o non è completo. Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - i dati di configurazione disponibili appartengono a una versione software precedente, - il file dati è stato editato manualmente. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Resettare la versione Config e ripetere l'aggiornamento. - Correggere l'oggetto del parametro con l'ausilio dell'editor Config o compilarlo completamente. </p>

Numero di errore	Descrizione
140-0052	<p>Error message Installazione di Setup in drive PLCE fallita</p> <p>Cause of error L'installazione dei file di setup nel drive PLCE codificato è fallita.</p> <p>Error correction Possibili cause: - è stata immessa una password errata per codificare i file di setup in PLCdesign. Creare di nuovo il file setup.zip in PLCdesign con la password corretta.</p>
140-0053	<p>Error message Oggetto dati di configurazione non trovato</p> <p>Cause of error Non esiste l'oggetto dati di configurazione necessario per l'aggiornamento software. È stato pertanto possibile eseguire soltanto in modo incompleto l'aggiornamento dei dati di configurazione.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere la configurazione della macchina.</p>
140-0054	<p>Error message Errore in caricamento dei dati di default</p> <p>Cause of error Durante il caricamento dei dati di default si è verificato un errore: - Uno o più file sono ancora accessibili al controllo numerico - I dati di default sono incompleti o errati</p> <p>Error correction - Verificare se nel logfile sono presenti altri messaggi che segnalano la possibile causa dell'errore. - Riavviare il controllo numerico e arrestare l'avvio premendo immediatamente il tasto MOD. Caricare ora i dati di default - Se il problema sussiste, contattare il Servizio Assistenza</p>
140-0055	<p>Error message Regola di aggiornamento errata</p> <p>Cause of error La regola di aggiornamento indicata nelle informazioni aggiuntive è errata. L'aggiornamento della configurazione macchina non può essere eseguito con questa regola.</p> <p>Error correction - Controllare tutti i dati nella regola di aggiornamento. - Se è indicato di norma un file: controllare se questo file è parte della configurazione attuale. - Correggere la regola di aggiornamento affinché la configurazione della macchina possa essere aggiornata con successo.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0056	<p>Error message Errore in salvataggio di dati di configurazione</p> <p>Cause of error - Durante il salvataggio dei dati di configurazione si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Attenersi alle informazioni supplementari indicate nelle informazioni interne. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
140-0057	<p>Error message Valore non ammesso</p> <p>Cause of error - Dalla verifica del valore immesso è risultato che il valore è errato o non valido. - La validità del valore può dipendere anche da altri parametri macchina (plausibilità).</p> <p>Error correction - Verificare il valore immesso e adattarlo se necessario. Se il parametro dipende da altri parametri, è necessario tenere presente anche gli altri parametri. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
140-0058	<p>Error message Oggetto dati %1 non presente</p> <p>Cause of error - Errore durante la scrittura di dati. - Il key name indicato non esiste.</p> <p>Error correction - Verificare il key name e, se necessario, correggerlo o indicare un key name esistente. - Creare dapprima un oggetto dati con questo key name. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
140-0059	<p>Error message Troppi file pezzo MP caricati</p> <p>Cause of error Al caricamento di file pezzo MP è stato raggiunto il numero massimo possibile di file pezzo caricati.</p> <p>Error correction - Con l'editor di configurazione scaricare se possibile tutti i file pezzo MP - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
140-005A	<p>Error message</p> <p>Dati errati nella regola di update</p> <p>Cause of error</p> <p>L'oggetto dati indicato nella regola di update è errato.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare l'ortografia dell'oggetto dati indicato in 'object' nella regola di update e, se necessario, correggerla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'ortografia di tutti i nomi. - Verificare che la sintassi delle parentesi sia completa. Le parentesi aperte devono essere anche chiuse. - Verificare la sintassi di tutti i parametri macchina e attributi. Gli attributi devono essere separati da una virgola. Importante: se segue una parentesi, la virgola non deve essere riportata! - Verificare la sintassi delle stringhe di caratteri. Le stringhe di caratteri devono essere comprese tra virgolette. - Se si usano le virgolette, queste devono essere precedute da '\'. Esempio: \"Un nome\" - Se si usa '\\', questo deve essere preceduto da un secondo carattere uguale. Esempio: \\ - Contattare il Servizio Assistenza.
140-005B	<p>Error message</p> <p>Update di dati di sistema non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è tentato di modificare o sovrascrivere dati/file o dati di configurazione di sistema protetti da scrittura con regole di update. - Le regole di update non devono modificare dati o dati di sistema protetti da scrittura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rimuovere la regola di update errata. La regola di update errata è riportata nelle informazioni aggiuntive del messaggio di errore premendo il softkey INFO INTERNE. - Contattare il Servizio Assistenza.
140-005C	<p>Error message</p> <p>Valore non corretto per parametro macchina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel valore del parametro macchina nella regola di update. - Il valore indicato presenta un errore ortografico oppure non è ammesso per il parametro che deve essere modificato dalla regola di update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'ortografia del valore. - Verificare il tipo di valore. In un valore numerico può essere contenuto soltanto un numero, in un elenco deve essere indicato un nome di elenco esistente. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
140-005D	<p>Error message</p> <p>Nome sconosciuto nella regola di update</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indicato nome attributo o parametro macchina sconosciuto nella regola di update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la presenza di errori ortografici nel nome. - Verificare l'oggetto dati per accertare se è effettivamente presente l'attributo o il parametro macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.
140-005E	<p>Error message</p> <p>Indice lista errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun indice o indice troppo grande indicato per la lista nella regola di update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se non è indicato alcun indice, specificarne uno. - Verificare se l'indice indicato è maggiore dell'indice massimo della relativa lista. Modificare eventualmente l'indice. - Contattare il Servizio Assistenza.
140-005F	<p>Error message</p> <p>File sconosciuto '%1' nella regola di update '%2'</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella regola di update è indicato un file che non esiste o che non è riportato nella lista dei file di configurazione. - Ulteriori informazioni sul messaggio di errore vengono visualizzate premendo il softkey INFO INTERNE. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file non esiste e non è riportato nella lista dei file di configurazione: - Il file viene automaticamente creato dal controllo numerico e i nuovi dati vengono salvati nel file. - Se non si desidera impiegare il nuovo file, spostare i dati in un altro file esistente e cancellare il file dalla lista dei file di configurazione. - Indicazione errata del percorso o nome del file errato nella regola di update: - Premere il softkey REGOLE DI UPDATE e verificare la regola di update e, se necessario, correggerla. - Il file di configurazione è presente ma non è riportato nella lista dei file di configurazione: - Premere il softkey LISTA FILE CONFIG e inserire il file nella lista. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
140-0060	<p>Error message Unità di misura '%1' non definita</p> <p>Cause of error - Unità di misura sconosciuta indicata nelle informazioni degli attributi.</p> <p>Error correction - Controllare l'unità di misura e adattarla se necessario. Devono essere impiegate soltanto unità di misura predefinite. Può essere indicato soltanto il nome dell'unità di misura e non l'unità di misura stessa. - Assicurarsi che in funzione dell'unità di misura il valore visualizzato venga convertito nell'unità di misura utilizzata internamente dal controllo numerico. - Per i parametri macchina CfgOemInt e CfgOemPosition non può essere impiegata alcuna unità di misura che richieda una conversione.</p>
140-0062	<p>Error message Errore di configurazione in fase di login o logout di un utente</p> <p>Cause of error In fase di login o logout di un utente nel sistema operativo è comparso un errore di configurazione.</p> <p>Error correction - Assicurarsi che l'utente disponga dei necessari dati di configurazione, in particolare i dati su HOME: - Arrestare tutti i programmi NC - Eseguire il logout dell'utente e ripetere il login. - Mettersi in contatto con il Servizio Assistenza se continuano a venir segnalati errori.</p>
140-0063	<p>Error message Funzione con file codificati non ammessa</p> <p>Cause of error Se si impiegano file di configurazione codificati, non è possibile eseguire alcun backup o restore della configurazione.</p> <p>Error correction Avviare il backup o il restore con PC tool, ad es. TNCremo.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0064	<p>Error message</p> <p>L'opzione software '%1' è bloccata dalla configurazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'opzione software è bloccata dalla configurazione. L'opzione software non è quindi più disponibile, sebbene sia abilitata in SIK. - Osservare qualsiasi comportamento macchina modificato (ad es. con monitoraggio anticollisione DCM bloccato)! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abilitare l'opzione software nella finestra di dialogo SIK per ritornare al comportamento originario. - Contattare il Servizio Assistenza.
140-0065	<p>Error message</p> <p>Il file parziale caricato con programma NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Il subfile MP selezionato è stato caricato con un programma NC da una delle modalità operative di simulazione (ad es. prova del programma). Un subfile MP di questo tipo è preceduto da '#' (cancellotto). Questo subfile MP può essere scaricato soltanto dalla stessa modalità di simulazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Passare nella modalità di simulazione dalla quale il subfile MP è stato caricato. - Avviare quindi un programma NC che scarica di nuovo il subfile MP. - Contattare il Servizio Assistenza.
140-0066	<p>Error message</p> <p>Configuration files adapted as the result of an update</p> <p>Cause of error</p> <p>For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update.</p> <p>Error correction</p> <p>HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.</p>

Numero di errore	Descrizione
140-0067	<p>Error message Error while re-reading the configuration data</p> <p>Cause of error 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>Error correction Restart the control</p>
140-0068	<p>Error message File '%1' listed more than once</p> <p>Cause of error Lo stesso file è riportato più volte in CfgConfigDataFiles. Attenzione: il file può essere riportato anche sotto SYS: in CfgJhConfigDataFiles.</p> <p>Error correction - Modificare il nome del file e la voce in CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p>Error message Valutazione di SIK2 fallita</p> <p>Cause of error An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
140-006D	<p>Error message Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p>Cause of error The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details.</p> <p>Error correction - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>

Numero di errore	Descrizione
141-0003	<p>Error message Keyname già esistente</p> <p>Cause of error Esiste già un oggetto dati con la key inserita. Non è pertanto possibile creare un nuovo oggetto dati con questa key.</p> <p>Error correction - Cancellare il vecchio oggetto dati - oppure inserire un'altra key</p>
141-0005	<p>Error message Dati non completamente memorizzati</p> <p>Cause of error Non è possibile salvare tutti i dati modificati, in quanto l'accesso in scrittura è bloccato o è ancora in corso un programma NC.</p> <p>Error correction - Arrestare l'esecuzione del programma NC - Tentare nuovamente di salvare, in quanto può essere stato nel frattempo eliminato il bloccaggio dell'accesso in scrittura.</p>
141-0006	<p>Error message Valore fuori da %1 a %2</p> <p>Cause of error Il valore indicato non è valido o non rientra nei valori limite ammessi.</p> <p>Error correction Inserire un altro valore.</p>
141-0007	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
141-0025	<p>Error message</p> <p>Diritto di accesso insufficiente per la modifica dei dati '%1' '%2'</p> <p>Cause of error</p> <p>Il diritto di accesso per la modifica di dati è insufficiente. Viene indicato l'oggetto dati per cui è richiesto un diritto di accesso più elevato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impossibile memorizzare i dati. - Si deve immettere un altro numero codice. - Per un aggiornamento del software è necessario il numero codice di sistema.
141-0030	<p>Error message</p> <p>Ulteriori introduzioni del numero codice impossibili</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stato introdotto ripetutamente una parola chiave errata per l'attivazione di una opzione. Dopo 10 introduzioni errate non possono effettuarsi altre introduzioni.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio assistenza.</p>
141-0048	<p>Error message</p> <p>La selezione non è alcun sottofile MP</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata selezionata una directory. Di questa funzione è supportata esclusivamente la selezione di un file.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare un file parziale MP (nessuna directory) - Oppure aggiornare mediante il softkey UPDATE FILE/DIRECTORY tutti i file della directory
141-004B	<p>Error message</p> <p>Manca valore richiesto</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato inserito il valore richiesto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire il valore nella posizione indicata
141-004C	<p>Error message</p> <p>Intervallo di immissione non valido o formato errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il valore immesso non è adatto al formato del parametro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare l'intervallo di valori valido per l'immissione, attenersi al campo di immissione del relativo parametro

Numero di errore	Descrizione
141-004D	<p>Error message Il valore non può essere modificato</p> <p>Cause of error Sono state inserite informazioni sugli attributi che non possono essere modificate dal costruttore della macchina. Probabilmente questa immissione viene eseguita direttamente in un file parametrico.</p> <p>Error correction Inserire soltanto i dati che vengono offerti nella finestra di dialogo per l'editing di informazioni sugli attributi.</p>
141-004E	<p>Error message Nessuna riga selezionata</p> <p>Cause of error In "Selezione" non è stato selezionato alcun campo della tabella.</p> <p>Error correction - Selezionare con il cursore una riga nella tabella sotto "Selezione". Nota: la possibilità di inserire una selezione dipende dal tipo del parametro!</p>
141-004F	<p>Error message Funzione possibile solo con dati base</p> <p>Cause of error TEST IT</p> <p>Error correction TEST IT</p>
141-0050	<p>Error message L'opzione software [%1] non può essere bloccata</p> <p>Cause of error Si è tentato di bloccare l'opzione software riportata nella finestra di dialogo SIK con il softkey BLOCCA OPZIONE. L'opzione selezionata rientra nello standard di fornitura del controllo numerico. Non è possibile bloccare le opzioni disponibili nella versione standard.</p> <p>Error correction Selezionare una opzione software disponibile per questo controllo numerico per la funzione BLOCCA OPZIONE. La lista delle opzioni software disponibili è riportata nel manuale tecnico.</p>

Numero di errore	Descrizione
141-0051	<p>Error message Subfile MP già caricato</p> <p>Cause of error Un subfile già caricato non può essere nuovamente aperto per l'editing.</p> <p>Error correction Selezionare un altro file della lista per l'editing</p>
141-0052	<p>Error message File selezionato già attivo come file base</p> <p>Cause of error Il file selezionato per l'editing è contenuto nei dati base.</p> <p>Error correction Selezionare i dati base ed editare i dati del file con l'editor di configurazione</p>
141-0141	<p>Error message Copiare configurazione di default in \\CONFIG?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
141-0142	<p>Error message I dati attuali vengono salvati in \\CONFIG.BAK</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
145-0001	<p>Error message Arco di cerchio non completamente definito</p> <p>Cause of error Mancata definizione dell'angolo di partenza dell'arco di cerchio</p> <p>Error correction</p>
145-0002	<p>Error message Arco di cerchio non completamente definito</p> <p>Cause of error Mancata definizione dell'angolo finale dell'arco di cerchio</p> <p>Error correction</p>
145-0003	<p>Error message Arco di cerchio non completamente definito</p> <p>Cause of error Mancata definizione degli angoli di partenza e finale dell'arco di cerchio</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
145-0004	<p>Error message Errore di sistema nella geometria</p> <p>Cause of error La posizione di un arco di cerchio nello spazio non è definita in modo univoco.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
145-0005	<p>Error message Errore di sistema nella geometria</p> <p>Cause of error Il messaggio non deve contenere alcuna matrice trasformazione</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
145-0006	<p>Error message Fattore di scala non ammesso</p> <p>Cause of error Per un cerchio si sono definiti fattori di scala differenti per singoli assi. Con i cerchi utilizzare gli stessi fattori di scala per singoli assi.</p> <p>Error correction</p>
145-0008	<p>Error message Tangente non corretta</p> <p>Cause of error Il punto finale dato per la tangente è troppo vicino all'arco di cerchio</p> <p>Error correction Correggere il punto finale della tangente</p>
145-0009	<p>Error message Tangente non corretta</p> <p>Cause of error Il punto di tangente dato si trova sull'arco di cerchio</p> <p>Error correction Correggere il punto finale della tangente</p>
145-000A	<p>Error message Tangente non corretta</p> <p>Cause of error Il punto di tangente dato si trova all'interno dell'arco</p> <p>Error correction Correggere il punto finale della tangente</p>

Numero di errore	Descrizione
145-000C	<p>Error message Punto non corretto</p> <p>Cause of error Il punto dato non si trova sull'arco di cerchio</p> <p>Error correction Correggere le coordinate del punto</p>
145-000D	<p>Error message Funzione non ancora implementata</p> <p>Cause of error Funzione non ancora implementata</p> <p>Error correction</p>
145-000E	<p>Error message Arco di cerchio non corretto</p> <p>Cause of error I punti di partenza e finale dell'arco di cerchio hanno distanza diversa dal centro.</p> <p>Error correction Correggere le coordinate del punto finale dell'arco di cerchio e quelle del centro del cerchio</p>
145-000F	<p>Error message Arco di cerchio non corretto</p> <p>Cause of error Distanza tra punto di partenza e punto finale dell'arco di cerchio troppo piccola</p> <p>Error correction Correggere il punto</p>
145-0010	<p>Error message Arco di cerchio non corretto</p> <p>Cause of error Raggio dato troppo piccolo per congiungere i punti di partenza e finale dell'arco di cerchio</p> <p>Error correction Correggere le coordinate</p>
145-0011	<p>Error message Arco di cerchio non corretto</p> <p>Cause of error Le tangenti nei punti di partenza e finale dell'arco di cerchio sono parallele</p> <p>Error correction Correggere le coordinate</p>

Numero di errore	Descrizione
145-0012	Error message Nessuna intersezione Cause of error Le curve date non si intersecano Error correction Correggere le coordinate
145-0013	Error message Smusso errato Cause of error Lunghezza dello smusso non definita Error correction Inserire la lunghezza dello smusso
145-0014	Error message Smusso errato Cause of error Smusso troppo lungo Error correction Correggere la lunghezza dello smusso
145-0015	Error message Smusso errato Cause of error Lo smusso è ammesso solo tra rette Error correction Cancellare il blocco smusso
145-0016	Error message Arrotondamento (RND) errato Cause of error Raggio dell'arrotondamento non definito Error correction Correggere l'arrotondamento
145-0017	Error message Arrotondamento (RND) errato Cause of error Raggio dell'arrotondamento troppo grande Error correction Correggere il raggio dell'arrotondamento

Numero di errore	Descrizione
145-0018	Error message Movimento di avvicinamento errato (APPR) Cause of error Mancata definizione della lunghezza di avvicinamento Error correction
145-0019	Error message Movimento di avvicinamento errato (APPR) Cause of error Lato di avvicinamento non definito Error correction
145-001A	Error message Movimento di avvicinamento errato (APPR) Cause of error Mancata definizione raggio traiettoria di avvicinamento Error correction
145-001B	Error message Movimento di avvicinamento errato (APPR) Cause of error Mancata definizione angolo di traiettoria di avvicinamento Error correction
145-001C	Error message Movimento di avvicinamento errato (APPR) Cause of error Raggio del cerchio di raccordo della traiettoria di avvicinamento troppo grande Error correction
145-001D	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Lunghezza del movimento di allontanamento non definita Error correction
145-001E	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Lato di allontanamento non definito Error correction

Numero di errore	Descrizione
145-001F	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Raggio del movimento di allontanamento non definito Error correction
145-0020	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Angolo di spostamento del movimento di allontanamento non definito Error correction
145-0021	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Raggio dell'arco di transito in movimento di allontanamento troppo grande Error correction
145-0022	Error message Movimento di distacco (DEPT) errato Cause of error Punto finale del movimento di allontanamento non definito Error correction
145-0023	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Accesso ad una componente vettoriale con indice non valido Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-0024	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Tentativo di normalizzare un vettore zero Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
145-0025	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Accesso a un elemento di matrice con indice non valido Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-0026	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Accesso alla colonna di una matrice con indice non valido Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-0027	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Tentativo di invertire una matrice dedicata Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-0028	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Conversione impossibile Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-002F	Error message Errore di traslazione Cause of error Definizione errata dell'orientamento in una conversione delle coordinate Error correction Correggere la definizione
145-0030	Error message Errore di traslazione Cause of error Calcolo della direzione Y impossibile in una conversione di coordinate Error correction Correggere la definizione

Numero di errore	Descrizione
145-0031	Error message Errore di geometria Cause of error Distanza tra i due punti troppo piccola per il calcolo Error correction
145-0032	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error In un calcolo interno si è verificata una divisione per zero. Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
145-0033	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Da un calcolo interno è risultato un cerchio con raggio negativo Error correction Rivolgersi al Servizio di assistenza
145-0034	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Per una ellisse o per un arco di ellisse è stata chiamata una funzione ammessa solo per cerchi o archi di cerchio. Error correction Rivolgersi al Servizio di assistenza.
145-0035	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error Errore interno di software. Error correction Rivolgersi al Servizio di assistenza.
145-0036	Error message Errore di sistema nella geometria Cause of error In una costruzione geometrica due punti sono talmente vicini che il vettore direzionale risulta troppo impreciso. Error correction Rivolgersi al Servizio di assistenza

Numero di errore	Descrizione
145-0037	<p>Error message Programmazione cerchio errata</p> <p>Cause of error I punti dati non definiscono alcun cerchio.</p> <p>Error correction Correggere le coordinate dei punti.</p>
145-0038	<p>Error message Errore di sistema nella geometria</p> <p>Cause of error In un calcolo interno un ellisse è degenerata in una linea. Per tali ellissi degenerate alcune operazioni non possono essere eseguite.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio di assistenza.</p>
145-0039	<p>Error message Arrotondamento (RND) errato</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire un arrotondamento tra due rette parallele opposte.</p> <p>Error correction Correggere le coordinate delle rette.</p>
145-003A	<p>Error message Senso di rotazione del profilo non definito</p> <p>Cause of error Si è tentato di determinare il senso di rotazione di un profilo che non possiede alcun senso di rotazione definito.</p> <p>Error correction Assicurarsi che il profilo sia chiuso e privo di fori.</p>
160-0001	<p>Error message Errore di sistema nel compilatore</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
160-0003	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Codice chiave o funzione G non programmati</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0004	Error message Errore di sistema nel compilatore Cause of error Errore software interno Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
160-0007	Error message Errore di sistema nel compilatore Cause of error Errore nel ciclo interno Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
160-000B	Error message CYCL DEF non definito Cause of error E' stata programmata la chiamata di un ciclo non ancora definito o è stato tentato di chiamare un ciclo def-active. Error correction Definire il ciclo prima di chiamarlo
160-000D	Error message Impossibile aprire il file '%1' Cause of error All'apertura del file si è verificato un errore Error correction Verificare l'esistenza del file, la correttezza del percorso indicato e che il file sia in un formato leggibile
160-0018	Error message Salto al label 0 non ammesso Cause of error In un blocco LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) o in una istruzione di salto (calcolo parametrico) è stato programmato un salto al label 0. Error correction Modificare il programma NC.
160-001A	Error message Formato blocco errato Cause of error Errata programmazione della ripetizione di blocchi di programma Error correction Modificare il programma NC

Numero di errore	Descrizione
160-001B	<p>Error message Numero label inesistente</p> <p>Cause of error E' stato tentato di chiamare con LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) un label che non esiste.</p> <p>Error correction Modificare il numero nel blocco LBL CALL o inserire il label mancante (LBL SET)</p>
160-001C	<p>Error message Numero label già usato</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare in più blocchi NC LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) lo stesso numero label.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-001D	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error E' stato programmato un posizionamento senza il tipo di interpolazione</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-001F	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error Un asse programmato in un blocco NC non è configurato</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0020	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error Impossibile rilevamento della posizione nominale/reale per l'asse indicato nel blocco FN18 (DIN/ISO: D18).</p> <p>Error correction Controllare l'indice del dato di sistema.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0021	<p>Error message Definizione errata del polo</p> <p>Cause of error Nel programma NC è necessario programmare per il polo entrambe le coordinate nel piano. E' stata dimenticata una coordinata, sono state programmate più di due coordinate o una coordinata è stata programmata due volte.</p> <p>Error correction Controllare la programmazione del polo nel programma NC</p>
160-0022	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error In un blocco lineare-polare si è programmato due volte il raggio polare</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0023	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error In una interpolazione polare circolare CP (DIN/ISO: G12/ G13/G15) è stato programmato un raggio, ma il raggio è definito dalla distanza del punto di partenza dal polo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0024	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nella definizione "Cerchio con cerchio" (G02, G03) manca la programmazione del raggio.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-0025	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Errata programmazione del senso di rotazione di un cerchio</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0026	Error message Manca senso di rotazione Cause of error E' stato programmato un cerchio senza senso di rotazione. Error correction Programmare sempre il senso di rotazione DR.
160-0028	Error message Parametro Q non valido Cause of error Per un parametro Q è stato indicato un indice che non rientra nel campo ammesso. Error correction Modificare il programma NC
160-0029	Error message Formato blocco errato Cause of error La sintassi NC programmata non è supportata Error correction Modificare il programma NC
160-002A	Error message Formato blocco errato Cause of error La sintassi NC programmata non è supportata Error correction Modificare il programma NC
160-002B	Error message Formato blocco errato Cause of error La sintassi NC proprogrammata non è supportata Error correction Modificare il programma NC
160-002C	Error message Formato blocco errato Cause of error Programmazione di blocco NC con un errore di sintassi. Error correction Modificare il programma NC

Numero di errore	Descrizione
160-0032	<p>Error message Errore aritmetico</p> <p>Cause of error Calcolo errato in un parametro Q: divisione per 0, radice da un valore negativo o simile</p> <p>Error correction Controllare i valori inseriti</p>
160-0036	<p>Error message Blocco NC non trovato</p> <p>Cause of error Il blocco indicato per la lettura blocchi non è stato trovato.</p> <p>Error correction Reinserire il blocco di destinazione per la lettura blocchi</p>
160-003C	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error È stata programmata una definizione ciclo incompleta oppure sono stati aggiunti altri blocchi NC tra i blocchi cicli.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-003D	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error L'elemento di sintassi programmato non è ammesso in questo blocco NC</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-003E	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error L'elemento di sintassi programmato non è ammesso in questo blocco NC</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0048	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Questo Controllo non supporta la sintassi NC programmata</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0049	<p>Error message Punto da tastare irraggiungibile</p> <p>Cause of error Dal percorso di misura non è arrivato alcun segnale dal tastatore</p> <p>Error correction Effettuare un adeguato preposizionamento e ripetere la tastatura</p>
160-0054	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nella funzione FN18 ID2000 è stato indicato un errato numero di parametro di sistema</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0055	<p>Error message Cambio utensile errato</p> <p>Cause of error E' stato dato il consenso a un utensile non utilizzato</p> <p>Error correction Interpellare il Costruttore della Macchina</p>
160-0056	<p>Error message Manca asse utensile</p> <p>Cause of error E' stato programmato un blocco di posizionamento con una correzione del raggio utensile senza previa chiamata di un utensile</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0058	<p>Error message Ciclo per TOOL CALL non definito</p> <p>Cause of error Mancata definizione del ciclo di cambio utensile.</p> <p>Error correction Interpellare il Costruttore della macchina</p>
160-0059	<p>Error message Ciclo per TOOL DEF non definito</p> <p>Cause of error Mancata definizione del ciclo per la definizione dell'utensile</p> <p>Error correction Interpellare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
160-005A	<p>Error message Tipo utensile '%1' non noto</p> <p>Cause of error Nella funzione FN17 ID950 è stato rilevato un tipo di utensile non definito.</p> <p>Error correction Interpellare il Costruttore della macchina</p>
160-005D	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Il tipo dati della colonna indicata in una istruzione SQL BIND non coincide con quello del parametro indicato.</p> <p>Error correction Controllare la definizione della tabella e modificare il programma NC</p>
160-0060	<p>Error message Mancanza di connessione tra parametro e colonna</p> <p>Cause of error E' stato tentato di disattivare con SQL BIND una connessione che non esiste</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0061	<p>Error message Errore di sistema nel compilatore</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
160-0063	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error L'elemento di sintassi programmato non è ammesso in questo blocco NC.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0064	<p>Error message Accesso alla tabella non riuscito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'istruzione SQL programmata è sintatticamente errata - Non si è potuta aprire la tabella indicata - La tabella indicata è definita in modo errato - Il nome simbolico della tabella non è definito - La tabella non contiene le colonne indicate - Un blocco dati potrebbe non essere letto in quanto è bloccato <p>Error correction Controllare la definizione della tabella e modificare il programma NC</p>
160-0065	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nella funzione FN20 è stata indicata una condizione che non può essere soddisfatta.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0067	<p>Error message Accesso errato alla tabella</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore interno del Controllo</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
160-0068	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error E' stata programmata un'istruzione SQL con un errore di sintassi</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0069	<p>Error message Manca avanzamento</p> <p>Cause of error Mancata programmazione dell'avanzamento o programmazione avanzamento 0</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-006B	<p>Error message Manca avanzamento per utensile</p> <p>Cause of error In un blocco NC si è programmato F AUTO, nel blocco TOOL CALL tuttavia non è programmato alcun avanzamento.</p> <p>Error correction - Indicare l'avanzamento nel blocco NC interessato - Programmare il blocco TOOL CALL con l'avanzamento</p>
160-0073	<p>Error message Handles SQL alla fine del programma non ancora abilitati</p> <p>Cause of error Un programma è stato concluso con accessi di tabella tuttora attivi</p> <p>Error correction Prima della fine del programma concludere tutti gli accessi di tabella SQL con SQL COMMIT o con SQL ROLLBACK</p>
160-0082	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error In un blocco di posizionamento un asse è stato programmato per due volte.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-0083	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error Nel ciclo "Lavorazione speculare" un asse è stato programmato per due volte.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-0084	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error Nella definizione del ciclo 26 "Fattore scala individuale per asse" nell'indicazione del fattore di scala o del centro dell'allungamento lo stesso asse è stato programmato due volte.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0085	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error Doppia programmazione di un asse in un blocco di avvicinamento o di distacco.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0086	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error In un ciclo di conversione delle coordinate un asse è programmato due volte.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-0087	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error Doppia programmazione di un asse in un ciclo di tastatura "TCH PROBE".</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0089	<p>Error message Numero per FN17/FN18 errato</p> <p>Cause of error La combinazione numerica nel parametro di sistema (FN17/FN18) non è ammessa.</p> <p>Error correction Controllare il numero e l'indice del parametro di sistema.</p>
160-008A	<p>Error message Indice asse errato per FN17/FN18</p> <p>Cause of error Nella scrittura/lettura di dati di sistema (FN17/FN18) è stato indicato un indice errato di un asse.</p> <p>Error correction Controllare l'indice dei dati di sistema</p>
160-008B	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di un raggio in un punto non ammesso</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-008C	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di un senso di rotazione in un punto non ammesso</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-008F	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di troppe posizioni di assi in un blocco NC</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0091	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel blocco NC APPR/DEP sono state programmate più di 3 posizioni d'asse.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0092	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel blocco FN29 sono stati programmati più di 8 valori.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0093	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel ciclo spostamento dell'origine sono state programmate troppe posizioni.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0094	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di troppe posizioni nel ciclo con fattore individuale per asse.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0095	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel ciclo fattore di scala individuale per asse sono state programmate troppe coordinate del centro.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0096	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di troppi assi nel ciclo rappresentazione speculare.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0099	<p>Error message Colonna già assegnata ad un parametro</p> <p>Cause of error Nel programma NC un nome di colonna è stato assegnato mediante l'istruzione "SQL BIND" più volte a un parametro</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-009A	<p>Error message Colonna della tabella non collegata ad alcun parametro</p> <p>Cause of error Prima che una colonna di tabella possa accettare comandi SQL UPDATE (SQL "SELECT...", SQL UPDATE, SQL FETCH), deve essere collegata ad un valore tramite SQL BIND, SQL SYSBIND o un relativo dato di configurazione.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-009B	<p>Error message Colonna non definita</p> <p>Cause of error Manca la denominazione di una colonna della tabella</p> <p>Error correction Controllare la definizione della tabella.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-009C	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error La funzione FN programmata nel programma NC non è supportata</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-009E	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error Valore errato per FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-009F	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione di troppi assi per l'impostazione di un valore di preset</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A0	<p>Error message Il mandrino non ruota</p> <p>Cause of error E' stato chiamato un ciclo di lavorazione, ma il mandrino era fermo</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A1	<p>Error message Indice utensile programmato errato</p> <p>Cause of error E' stato programmato un indice d'utensile errato</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A2	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Definizione errata del prezzo grezzo</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00A3	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error Doppia programmazione di un asse nella definizione del pezzo grezzo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A4	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error Asse non valido nella definizione del pezzo grezzo</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A5	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error L'elemento di sintassi programmato non è ammesso in questo blocco NC.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00A6	<p>Error message Ciclo non installato</p> <p>Cause of error Il ciclo programmato non è installato</p> <p>Error correction Controllare i cicli installati e modificare il programma NC</p>
160-00A7	<p>Error message Errore di sistema nel compilatore</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
160-00A8	<p>Error message Chiamata ricorsiva di label</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma si è cercato di chiamare il label con il quale il sottoprogramma stesso inizia.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC. Un sottoprogramma non può chiamare se stesso.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00A9	<p>Error message Tastatore non adatto</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire il ciclo di tastatura desiderato con il tastatore selezionato.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00AA	<p>Error message Troppa annidamenti di programmi</p> <p>Cause of error Troppi annidamenti di programmi con CALL LBL o CALL PGM, probabilmente per una chiamata ricorsiva.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00AB	<p>Error message Chiamata ricorsiva di programma</p> <p>Cause of error In un programma NC si è tentato di chiamare questo stesso programma quale sottoprogramma. Eventualmente si è anche tentato di chiamare uno dei programmi NC che hanno chiamato il programma NC attuale.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC. Un programma NC non può chiamare se stesso.</p>
160-00AC	<p>Error message Non possibile su questa macchina</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire il comando desiderato su questa macchina o configurazione errata.</p> <p>Error correction Interpellare il Costruttore della macchina o qualora l'errore si fosse verificato in un programma NC modificare lo stesso.</p>
160-00AD	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Programmazione in una definizione di profilo di un elemento di sintassi non ammesso. Sono ammessi solo comandi di spostamento salvo APPR/DEPT e i calcoli con parametri Q.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00AE	<p>Error message Valore non valido</p> <p>Cause of error Tentativo di assegnare a una variabile un valore non consentito.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00AF	<p>Error message Variabile di stringa non dichiarata</p> <p>Cause of error E' stata utilizzata una variabile a stringa senza prima dichiararla.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC. Per ogni variabile a stringa è necessario dichiarare prima del suo utilizzo DECLARE STRING.</p>
160-00B0	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error La definizione di un profilo non è stata correttamente conclusa.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC. I profili definiti mediante label devono essere conclusi con il label 0.</p>
160-00B1	<p>Error message Scrittura impossibile</p> <p>Cause of error E' stata tentato di scrivere tramite FN17:SYSREAD o tramite SQL SYSBIND e SQL FETCH in un parametro di sistema che è di sola lettura.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00B2	<p>Error message Stringa troppo lunga</p> <p>Cause of error E' stato tentato di scrivere una stringa in una tabella che risulta troppo lunga per la relativa colonna della tabella.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00B3	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel blocco NC manca un elemento di sintassi obbligatorio.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00B4	<p>Error message File di formato difettoso</p> <p>Cause of error Il file di formato per FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) non ha il formato corretto.</p> <p>Error correction Correggere il file di formato</p>
160-00B5	<p>Error message File di formato difettoso</p> <p>Cause of error Il file di formato per FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) non ha il formato corretto: I parametri e le altre parole chiave nella riga indicata non sono adatti al carattere di sostituzione nella stringa di formato. Tener presente quanto segue: - Quando nella stringa di formato il carattere %% non deve essere inteso come indicatore del formato, è necessario scrivere \%% . - All'inizio di ogni riga si devono scrivere prima le parole chiave che generano una emissione (p.e. HOUR, Q14, ...) e solo dopo quelle che non generano una emissione</p> <p>Error correction Correggere il file di formato</p>
160-00B6	<p>Error message File di formato difettoso</p> <p>Cause of error Il file di formato per FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) non ha il formato corretto: La riga indicata contiene gli identificativi per più lingue.</p> <p>Error correction Correggere il file di formato. Le singole righe devono contenere un solo identificativo per una sola lingua.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00B7	<p>Error message File di formato difettoso</p> <p>Cause of error Il file di formato per FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) non ha il formato corretto: La riga riga indicata contiene una parola chiave non nota.</p> <p>Error correction Correggere il file di formato.</p>
160-00B8	<p>Error message File di formato difettoso</p> <p>Cause of error Il testo creato da FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) è troppo lungo. Lunghezza massima ammessa: 1024 caratteri.</p> <p>Error correction Modificare il file di formato. Se necessario, suddividere l'emissione in diversi comandi FN16.</p>
160-00B9	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
160-00BA	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di accedere a un file riservato al Costruttore del controllo o della macchina.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00BB	<p>Error message CFGREAD errata</p> <p>Cause of error Tentativo non riuscito di lettura di un dato via CFGREAD. Il dato desiderato potrebbe non esistere o essere di un altro tipo.</p> <p>Error correction Controllare che il nome (TAG), il codice (KEY) e l'attributo(AT-TR) siano scritti correttamente e che il dato richiesto sia di tipo corretto: Nelle formule numeriche inserire solo parametri convertibili in un valore numerico (numeri e variabili booleane). Nelle formule a stringa inserire solo parametri che possono essere convertiti in una stringa (stringa, variabili Booleane ed enumerazioni).</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00BC	<p>Error message Manca TOOL DEF</p> <p>Cause of error In una chiamata utensile (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) è stato programmato un numero utensile per il quale non è memorizzata alcuna definizione utensile (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nel programma.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00BD	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error Nel blocco NC in questione deve essere indicata una coordinata ma non è stata programmata.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00BE	<p>Error message Tipo di tastatore non ammesso</p> <p>Cause of error Per il tipo di tastatore è stato indicato un numero non valido. Probabilmente sono errati i dati del tastatore o altrimenti un ciclo.</p> <p>Error correction Correggere il tipo di tastatore (eventualmente con l'aiuto del Servizio di assistenza).</p>
160-00BF	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error I parametri Q indicati in un ciclo quali parametri di chiamata sono tra loro contraddittori. E' probabile che il ciclo sia stato configurato in modo errato, ma forse è stato solo erroneamente programmato.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC con l'Editor NC. Se l'errore non fosse eliminabile, rivolgersi al Costruttore della macchina.</p>
160-00C0	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error La funzione FN14 (DIN/ISO: D14) ha causato un errore in un programma MC o in un ciclo.</p> <p>Error correction Cercare la descrizione dell'errore nel Manuale della macchina, e riavviare il programma dopo l'eliminazione dell'errore</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00C1	<p>Error message Errore senza testo FN14</p> <p>Cause of error In un programma NC o ciclo si è ottenuto un errore dalla funzione FN14 (DIN/ISO: D14). La variabile stringa da visualizzare come testo di errore non esiste.</p> <p>Error correction Correggere la funzione FN14 nel programma NC. Contattare il costruttore della macchina se si è creato un messaggio di errore da un ciclo.</p>
160-00C2	<p>Error message Errore senza testo FN14</p> <p>Cause of error In un programma NC o ciclo si è ottenuto un errore dalla funzione FN14 (DIN/ISO: D14). Al numero di errore indicato mancano informazioni aggiuntive.</p> <p>Error correction Correggere la funzione FN14 nel programma NC. Contattare il costruttore della macchina se si è creato un messaggio di errore da un ciclo.</p>
160-00C3	<p>Error message funzione M non consentita</p> <p>Cause of error Si è programmata una funzione M con un numero non ammesso per questo Controllo</p> <p>Error correction Correggere il numero della funzione M</p>
160-00C4	<p>Error message Nessun programma selezionato</p> <p>Cause of error Si è cercato di chiamare con CALL SELECTED un programma NC, senza averlo prima selezionato.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00C5	<p>Error message Utensile non definito</p> <p>Cause of error Avete richiamato un utensile che non è definito nella tabella utensile.</p> <p>Error correction - Aggiungere l'utensile mancante nella tabella. - Usate un antro utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00C6	<p>Error message Dati utensile errati</p> <p>Cause of error Dati utensile errati</p> <p>Error correction Correggere la Tabella utensili.</p>
160-00C7	<p>Error message Valore non valido</p> <p>Cause of error In una funzione è stato definito per un parametro un valore non ammesso.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00C8	<p>Error message Ciclo difettoso</p> <p>Cause of error In un ciclo è stato indicato un indirizzo di salto di sistema errato.</p> <p>Error correction Informarne il Costruttore della macchina.</p>
160-00C9	<p>Error message Valore per tabella non valido</p> <p>Cause of error Si è tentato di scrivere un valore non ammesso in una tabella SQL.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00CA	<p>Error message SQL handle non valido</p> <p>Cause of error In una istruzione SQL è stato indicato un Handle SQL non valido per la transazione. Potrebbe darsi che la transazione non sia mai stata correttamente aperta o che sia già stata chiusa con COMMIT o ROLLBACK.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00CB	<p>Error message Impossibile apertura del programma selezionato</p> <p>Cause of error All'apertura del file si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Verificare che il file sia presente, che il percorso indicato sia corretto e che il formato del file sia leggibile.</p>
160-00CC	<p>Error message Impossibile apertura del file di sistema</p> <p>Cause of error All'apertura di un file di sistema si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
160-00CD	<p>Error message Formato blocco errato</p> <p>Cause of error In un programma NC è stato utilizzato un elemento di sintassi, ammesso solo in un programma di definizione del profilo.</p> <p>Error correction Generare un programma di definizione del profilo e selezionarlo con SEL CONTOUR.</p>
160-00CE	<p>Error message ID per FN17/FN18 non disponibile</p> <p>Cause of error La ID indicata nei dati di sistema (FN17/FN18) non è disponibile per questo canale per la mancanza dei relativi dati di configurazione.</p> <p>Error correction Controllare la ID dei dati di sistema o eseguire il programma NC su altro canale. Se si ha proprio bisogno di un dato di sistema con questa ID e su questo canale, contattare il Servizio Assistenza .</p>
160-00CF	<p>Error message Comando NC non disponibile</p> <p>Cause of error Il comando introdotto non è disponibile, in quanto mancano i relativi dati di configurazione. Probabilmente il comando non è supportato su questa macchina.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC o informarne il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00D0	<p>Error message M128 / M129 non consentite</p> <p>Cause of error Non è possibile commutare il TCPM (M128/M129) con compensazione raggio attiva (RR/RL o G41/G42).</p> <p>Error correction Attivare o disattivare il TCPM prima di iniziare o dopo aver terminato la compensazione del raggio.</p>
160-00D1	<p>Error message Correzione utensile 3D errata</p> <p>Cause of error Blocchi LN (Face Milling) non possibili in combinazione alla compensazione raggio semplice.</p> <p>Error correction Se si desidera eseguire la lavorazione Face Milling, disattivare la compensazione del raggio. Se si desidera eseguire la lavorazione Peripheral Milling, attivare il TCPM (M128).</p>
160-00D2	<p>Error message Consentito solo in sottoprogrammi</p> <p>Cause of error La sintassi impiegata è consentita soltanto in sottoprogrammi chiamati con CALL PGM e in cicli, ma non nel programma principale.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00D3	<p>Error message Variabile non definita in programma chiamante</p> <p>Cause of error Si sta cercando di modificare in un sottoprogramma una variabile che non è dichiarata nel programma chiamante.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00D4	<p>Error message Asse utensile del tastatore non definito</p> <p>Cause of error Si è chiamato un ciclo di tastatura senza avere prima definito l'asse utensile del tastatore.</p> <p>Error correction Eseguire la TOOL CALL con l'asse utensile corretto.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00D5	<p>Error message Ciclo sistema OEM '%3' non definito</p> <p>Cause of error Si è tentato di chiamare un ciclo OEM non configurato.</p> <p>Error correction Completare la configurazione del ciclo OEM mancante, o correggere il programma NC che contiene la chiamata.</p>
160-00D6	<p>Error message Mancanza blocco dati tecnologici per lavoraz.tasche contornitura</p> <p>Cause of error Prima di ciascun ciclo di lavorazione 21, 22, 23, 24 deve essere programmato un ciclo 20.</p> <p>Error correction Programmare il ciclo 20</p>
160-00D7	<p>Error message Stato non consistente del server SQL</p> <p>Cause of error Nell'interprete ci sono transazioni aperte per il server SQL, che in realtà sono state già chiuse.</p> <p>Error correction Controllare se i dati nelle tabelle SQL corrispondono alle aspettative.</p>
160-00D8	<p>Error message Opzione non abilitata</p> <p>Cause of error La funzione programmata non è ammessa su questo controllo oppure è disponibile solo come opzione.</p> <p>Error correction - Confermare l'opzione - Correggere il programma NC.</p>
160-00D9	<p>Error message Ammesso solo in ciclo.</p> <p>Cause of error La sintassi usata è ammessa solo in cicli, non in programmi principali o in sottoprogrammi.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00DA	<p>Error message Accesso a variabile PLC fallito</p> <p>Cause of error Il tentativo di accedere ad una variabile PLC è fallito. Forse non c'è la variabile desiderata.</p> <p>Error correction Controllare che il nome simbolico delle variabili sia scritto correttamente e che la variabile non sia definita nel PLC.</p>
160-00DB	<p>Error message Accesso a variabile PLC fallito</p> <p>Cause of error Il tentativo di accedere ad una variabile PLC è fallito, in quanto il tipo di variabile non corrisponde al tipo previsto.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00DC	<p>Error message Numero di giri errato</p> <p>Cause of error Il numero giri mandrino programmato non rientra nel campo prestabilito per la gamma dei giri del mandrino.</p> <p>Error correction Inserire il numero giri corretto.</p>
160-00DD	<p>Error message Controllare il segno profondità</p> <p>Cause of error Il ciclo può essere eseguito solo in direzione negativa (ciclo 204: direzione positiva), poiché il dato di configurazione displayDepthErr si trova su "on".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire una profondità negativa (ciclo 204: profondità positiva) per eseguire il ciclo - Impostare il dato di configurazione displayDepthErr su "off" per eseguire il ciclo in direzione positiva (ciclo 204: direzione negativa) - Inserire il diametro nel ciclo 240 come valore negativo per eseguire la lavorazione nella direzione negativa dell'asse utensile.

Numero di errore	Descrizione
160-00DE	<p>Error message Il programma è stato modificato</p> <p>Cause of error Il programma NC corrente, o uno dei programmi NC che hanno chiamato il programma NC corrente, è stato modificato. Pertanto il rientro nel programma non è possibile.</p> <p>Error correction Selezionare il punto desiderato per il rientro nel programma con la funzione GOTO o con la funzione lettura blocchi.</p>
160-00DF	<p>Error message R+ (G43) o R- (G44) non ammesso a questo punto</p> <p>Cause of error La correzione del raggio R+ o R- non può essere impiegata con RR o RL attivo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00EO	<p>Error message FZ è stato programmato in collegamento con il numero di denti 0</p> <p>Cause of error Con FZ è stato definito un avanzamento al dente, sebbene nella tabella utensili non sia definito alcun numero di denti.</p> <p>Error correction Completare la colonna CUT nella tabella utensili per l'utensile attivo.</p>
160-00E1	<p>Error message Combinazione FU/FZ con M136 non ammessa in programmi inch</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare FU o FZ (avanzamento in inch/giro oppure inch/dente) in collegamento con M136 (avanzamento in 0,1 inch/giro).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00E2	<p>Error message PGM CALL non ammesso</p> <p>Cause of error La chiamata di sottoprogrammi con CALL PGM non è ammessa nella modalità operativa Posizionamento con inserimento manuale.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00E3	<p>Error message Numero di giri S maggiore di NMAX della tabella utensili</p> <p>Cause of error È stato immesso un numero di giri maggiore di quello massimo definito nella tabella utensili per questo utensile.</p> <p>Error correction - Immettere un numero di giri S più piccolo. - Modificare il numero di giri massimo nella colonna NMAX della tabella utensili.</p>
160-00E4	<p>Error message Avvio ciclo di tastatura con tastatore già deflesso</p> <p>Cause of error Si è tentato di avviare un ciclo di tastatura, sebbene il tastatore sia ancora deflesso.</p> <p>Error correction Aumentare il percorso di ritorno</p>
160-00E5	<p>Error message Non è stato possibile rilevare le posizioni degli assi</p> <p>Cause of error Non è stato possibile leggere la posizione del punto da tastare.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
160-00E6	<p>Error message Dati utensile mancanti!</p> <p>Cause of error I dati per l'utensile attuale non sono disponibili - l'utensile non è presente nella tabella utensili. In questa condizione non eseguire programmi!</p> <p>Error correction - Accertarsi che l'utensile desiderato sia inserito nella tabella utensili. Eventualmente correggere la tabella utensili. - Confermare il messaggio d'errore - Eseguire un TOOL CALL su un utensile esistente</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00E7	<p>Error message Immissione incrementale non ammessa</p> <p>Cause of error Nel blocco PATTERN DEF la prima posizione o una posizione dopo una definizione sagoma è stata programmata in modo incrementale.</p> <p>Error correction In PATTERN DEF programmare fondamentalmente in modo assoluto: - la prima posizione - la posizione successiva dopo una sagoma</p>
160-00E8	<p>Error message Tabella punti modificata</p> <p>Cause of error Una tabella punti indicata con SEL PATTERN è stata modificata durante l'esecuzione del programma. Questa operazione non è ammessa in quanto a causa del precalcolo geometrico non sarebbe più possibile tenere eventualmente conto delle modifiche.</p> <p>Error correction Riavviare il programma</p>
160-00E9	<p>Error message Funzione M non ammessa in blocco CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error Nel blocco CYCL CALL PAT è stata programmata una funzione M che non è ammessa.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00EA	<p>Error message CYCL CALL PAT non possibile con ciclo selezionato</p> <p>Cause of error Il ciclo selezionato non è ammesso per la lavorazione con CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00EB	<p>Error message Chiamata ricorsiva di CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error All'interno della lavorazione di sagome a punti è stato trovato un altro blocco CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00EC	<p>Error message Correzione raggio prima di CYCL CALL PAT non ammessa</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di raggiungere con correzione del raggio i punti di una sagoma. Prima di un blocco CYCL CALL PAT o alla fine del ciclo chiamato con questo blocco non deve essere attivata alcuna correzione del raggio.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00ED	<p>Error message Chiamata sagome di punti o relativa definizione difettose</p> <p>Cause of error Non è stato possibile eseguire un blocco CYCL CALL PAT o PATTERN DEF perché: - il piano di lavoro programmato con TOOL CALL non è supportato oppure - la tabella punti o una definizione sagoma con PATTERN DEF è difettosa.</p> <p>Error correction Controllare ed eventualmente correggere il programma NC o la tabella punti.</p>
160-00EE	<p>Error message Nessuna sagoma a punti definita</p> <p>Cause of error CYCL CALL PAT può quindi essere eseguito soltanto se precedentemente è stata selezionata una sagoma di punti con SEL PATTERN o PATTERN DEF.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-00EF	<p>Error message M136 non consentito</p> <p>Cause of error M136 non è ammesso insieme al ciclo selezionato.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00F0	<p>Error message Richiamo errato di READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS</p> <p>Cause of error Non si è programmato correttamente il comando READ KINEMATICS o WRITE KINEMATICS. Possibili cause sono: - La stringa di caratteri indicata in "KEY" contiene un elemento sconosciuto o una quantità errata di elementi - Una scrittura della cinematica della macchina con i dati programmati non è ammessa o non viene ancora supportata</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-00F1	<p>Error message FUNCTION PARAXCOMP o PARAXMODE errata</p> <p>Cause of error Si è programmata la FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o la FUNCTION PARAXCOMP MOVE senza indicare un asse o indicando meno di tre assi nella FUNCTION PARAXMODE.</p> <p>Error correction - Indicare almeno un asse nella FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY o FUNCTION PARAXCOMP MOVE - Indicare esattamente tre assi nella FUNCTION PARAXMODE - Correggere il programma NC</p>
160-00F2	<p>Error message M118/M128 non ammessi contemporaneamente</p> <p>Cause of error Si è tentato con M118 di attivare una correzione del posizionamento con volantino con TCPM attivo.</p> <p>Error correction M118 e M128 non devono essere contemporaneamente attivi, modificare il programma NC.</p>
160-00F3	<p>Error message M118/M128 non ammessi contemporaneamente</p> <p>Cause of error Si è tentato con M118 di attivare una correzione del posizionamento con volantino con TCPM attivo. Il TNC ha disattivato la correzione del posizionamento con volantino.</p> <p>Error correction M118 e M128 non devono essere contemporaneamente attivi, modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00F4	<p>Error message Il programma attivo è stato modificato</p> <p>Cause of error Si è modificato il programma NC attivo e non lo si è ancora salvato.</p> <p>Error correction Salvare il programma NC non memorizzato e riavviare.</p>
160-00F5	<p>Error message Il programma richiamato è stato modificato</p> <p>Cause of error Si è modificato e non ancora salvato un programma NC che durante l'esecuzione è stato chiamato da un altro programma NC.</p> <p>Error correction Salvare il programma NC chiamato e riavviare il programma principale.</p>
160-00F6	<p>Error message Blocco NC nel funzionamento Fresatura non ammesso</p> <p>Cause of error Si è programmato un blocco NC, che non è ammesso nel modo fresatura.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00F7	<p>Error message Blocco NC nel funzionamento Tornitura non ammesso</p> <p>Cause of error Si è programmato un blocco NC, che non è ammesso nel modo tornitura.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-00F8	<p>Error message Commutazione su funzionamento Fresatura o Tornitura non ammesso</p> <p>Cause of error Con la correzione raggio utensile attiva si è tentato di commutare tra modo tornitura e fresatura.</p> <p>Error correction Prima di passare a modo fresatura o tornitura togliere la correzione raggio.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00F9	<p>Error message FUNCTION TURNDATA su utensile attivo non ammessa</p> <p>Cause of error Con FUNCTION TUNRDATA si è tentato di attivare per un utensile di fresatura una correzione utensile rotativo.</p> <p>Error correction Prima della programmazione di FUNCTION TURNDATA chiamare un utensile rotativo.</p>
160-00FA	<p>Error message M136 non consentito</p> <p>Cause of error Con M136 attiva si è tentato di effettuare un movimento di orientamento automatico, in abbinamento al ciclo 19 o alla funzione PLANE.</p> <p>Error correction Prima del movimento di orientamento disattivare M136.</p>
160-00FB	<p>Error message Programmazione numero giri mandrino senza mandrino configurato</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare un numero giri mandrino sebbene per la cinematica attiva non sia configurato alcun mandrino.</p> <p>Error correction Selezionare una cinematica con mandrino o modificare il programma NC.</p>
160-00FC	<p>Error message Velocità 0 non consentita</p> <p>Cause of error Si è chiamato il ciclo "Maschiatura GS" o "Filettatura" con un numero giri mandrino programmato pari a 0.</p> <p>Error correction Programmare un numero giri mandrino maggiore di 0.</p>
160-00FD	<p>Error message Avanzamento FT o FMAXT non ammesso</p> <p>Cause of error È stato definito un avanzamento con FT o FTMAX, sebbene non ammesso in combinazione con APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT.</p> <p>Error correction Invece di FT o FTMAX utilizzare altre definizioni di avanzamento.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-00FE	<p>Error message Param. Q globale non definito</p> <p>Cause of error Nell'esecuzione del programma (test del programma), si è riscontrato che un parametro Q attivo in modo globale non è definito.</p> <p>Error correction Controllare che tutti i parametri globali richiesti siano definiti nell'intestazione del programma, completarli se necessario.</p>
160-00FF	<p>Error message Funzione M non ammessa in blocco CYCL CALL POS</p> <p>Cause of error Nel blocco CYCL CALL POS è stata programmata una funzione M che non è ammessa.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0100	<p>Error message CYCL CALL POS non ammesso con ciclo attivo</p> <p>Cause of error Il ciclo di lavorazione attivo non è ammesso in combinazione con CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction Chiamare il ciclo con M99 o CYCL CALL</p>
160-0101	<p>Error message CYCL CALL POS con correzione raggio non ammesso</p> <p>Cause of error È stato definito un blocco CYCL CALL POS sebbene sia attiva una correzione raggio utensile.</p> <p>Error correction Eliminare la correzione raggio utensile prima del blocco CYCL CALL POS</p>
160-0102	<p>Error message CYCL CALL PAT o CYCL CALL POS: direzione di lavoro non definita</p> <p>Cause of error Per la definizione del ciclo non è stata definita una direzione di lavoro univoca.</p> <p>Error correction Controllare le ultime definizioni ciclo (parametri Q201, Q249, Q356 o Q358).</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0103	<p>Error message Angolo dell'asse diverso da angolo di rotazione</p> <p>Cause of error - Impostazione origine con piano di lavoro ruotato inattiva: la posizione degli assi orientabili è diversa da 0°. - Impostazione origine con piano di lavoro ruotato attiva: la posizione degli assi orientabili non coincide con i valori attivi dell'angolo.</p> <p>Error correction - Spostare gli assi orientabili nella posizione di base. - Spostare gli assi orientabili nella giusta posizione o adeguare i valori angolari della posizione degli assi orientabili.</p>
160-0104	<p>Error message Impossibile caricare o scaricare i dati di configurazione</p> <p>Cause of error Questa funzione non è supportata nel modo operativo Prova programma e Editor grafico.</p> <p>Error correction</p>
160-0105	<p>Error message Preset incompatibili con attuale stato macchina</p> <p>Cause of error Il preset attivo contiene almeno un valore diverso da zero che sulla base dello stato della macchina non è ammesso. Il controllo numerico non ha attivato il valore di questo preset.</p> <p>Error correction Controllare il preset attuale e modificarlo all'occorrenza.</p>
160-0106	<p>Error message Funzione NC non permessa</p> <p>Cause of error La lettura blocchi ha elaborato una funzione NC, che non può essere utilizzata in tale modalità (ad es. M142, M143).</p> <p>Error correction - Se possibile, eliminare la funzione NC dal programma e riavviare la lettura blocchi. - Se si tratta di un programma di controllo, per il richiamo di diversi part program, elaborare in lettura blocchi ciascun singolo part program.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0107	<p>Error message Correzione non ammessa per utensili per tornire</p> <p>Cause of error La funzione M128 (TCPM) è stata programmata insieme ad una correzione raggio RL (G41)/RR (G42) o un blocco LN. Questa funzionalità non è supportata in combinazione con utensili per tornire.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0108	<p>Error message Velocità 0 non consentita</p> <p>Cause of error È stata programmata la velocità mandrino 0.</p> <p>Error correction Definire la velocità S sempre maggiore di 0.</p>
160-0109	<p>Error message Velocità 0 non consentita</p> <p>Cause of error Il modo Tornire è attivo: - è stata programmata una velocità 0 con FUNCTION TURNDATA SPIN. - è stata programmata una velocità di taglio VC costante con FUNCTION TURNDATA SPIN ma non è stata indicata alcuna velocità di taglio VC. - è stata definita una velocità costante (VCONST:OFF) con FUNCTION TURNDATA, ma non è stata indicata alcuna velocità S.</p> <p>Error correction - Programmare la velocità S sempre maggiore di 0. - Con velocità di taglio costante (VCONST:ON) indicare sempre una velocità di taglio VC. - Con velocità costante (VCONST:OFF) indicare sempre una velocità S.</p>
160-010A	<p>Error message Numero delle ripetizioni di parti del programma definito con 0</p> <p>Cause of error In una istruzione CALL LBL (DIN/ISO: L x,y) è stato impostato su 0 il numero delle ripetizioni di parti del programma.</p> <p>Error correction - Definire il numero di ripetizioni tra 1 e 9999. - Definire la chiamata sottoprogramma senza indicare le ripetizioni.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-010B	<p>Error message Nessun utensile per tornire attivo</p> <p>Cause of error Il TNC non è in grado di eseguire la funzione con i dati dell'utensile attivo.</p> <p>Error correction - Cambiare l'utensile di tornitura. - Controllare la colonna TYPE della tabella degli utensili per tornire.</p>
160-010C	<p>Error message Dati utensile contraddittori</p> <p>Cause of error Si è tentato di richiamare un utensile per tornire con dati consentiti soltanto per utensili per fresare: ad es. - numero di giri del mandrino S - maggiorazioni DL, DR, DR2</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-010D	<p>Error message Dati utensile contraddittori per modalità di tornitura attiva</p> <p>Cause of error Con modalità di tornitura attiva (FUNCTION MODE TURN) non sono ammesse le seguenti funzioni: - Definizione numero di giri per mandrino utensile (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definizione direzione asse utensile (ad es. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-010E	<p>Error message Tipo file errato</p> <p>Cause of error The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p>Error correction Please check whether the file has the correct extension.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-010F	<p>Error message L'interpolazione Spline non viene supportata</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un blocco NC descritto come spline. Questo formato del blocco non è supportato dal controllo numerico.</p> <p>Error correction Selezionare il programma NC senza interpolazione spline o modificare il programma NC.</p>
160-0110	<p>Error message FN27/FN28: nessuna tabella selezionata</p> <p>Cause of error Avete cercato di usare FN27 per scrivere in una tabella, o FN28 per leggere una tabella, senza che questa fosse aperta.</p> <p>Error correction Usare FN26 per aprire la tabella.</p>
160-0111	<p>Error message FN27/FN28: campo non numerico</p> <p>Cause of error Avete usato una funzione FN27 or FN28 per scrivere oppure leggere da un campo non numerico.</p> <p>Error correction Operazioni di scrittura e lettura sono possibili solo in campi numerici.</p>
160-0112	<p>Error message MDI: compensazione raggio impossibile</p> <p>Cause of error In modalità MDI non è ammessa alcuna compensazione del raggio dell'utensile.</p> <p>Error correction Correggere il blocco NC</p>
160-0113	<p>Error message Label non presente Label non presente</p> <p>Cause of error Si è tentato di richiamare con il ciclo 14 una label non presente.</p> <p>Error correction Modificare il numero o il nome nel ciclo 14 oppure inserire la label mancante</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0114	<p>Error message Label non presente Label non presente</p> <p>Cause of error Si è tentato di richiamare con FUNCTION TURNDATA BLANK LBL una label non presente.</p> <p>Error correction Modificare il numero o il nome nel blocco FUNCTION TURNDATA oppure inserire la label mancante</p>
160-0115	<p>Error message Troppi profili verticali programmati</p> <p>Cause of error Il profilo di superficie selezionato contiene troppi profili verticali.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0116	<p>Error message Tipo di interpolazione non valido</p> <p>Cause of error No interpolation type or an unsupported interpolation type was programmed.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
160-0117	<p>Error message Troppi assi programmati</p> <p>Cause of error You programmed too many axes for paraxial interpolation.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
160-0118	<p>Error message Profilo nel piano non correttamente definito</p> <p>Cause of error Il profilo selezionato non può essere impiegato come profilo del piano. Il profilo del piano può essere composto soltanto da un profilo aperto.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0119	<p>Error message Calcolo cerchio fallito</p> <p>Cause of error It was not possible to calculate a circle from the given coordinates.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
160-011A	<p>Error message Nessun sistema di tastatura attivo</p> <p>Cause of error Si è tentato di commutare ad un sistema di tastatura senza prima attivarlo.</p> <p>Error correction Attivare il sistema di tastatura.</p>
160-011B	<p>Error message Parametro non inizializzato all'interno del profilo</p> <p>Cause of error All'interno del profilo definito nel programma attuale non è possibile accedere al parametro QL di questo programma.</p> <p>Error correction Definire i parametri QL utilizzati all'interno della definizione del profilo o impiegare i parametri Q attivi a livello globale.</p>
160-011C	<p>Error message Tastatore non definito</p> <p>Cause of error - È stato chiamato un sistema di tastatura che non è definito nella tabella dei sistemi di tastatura. - La tabella dei sistemi di tastatura non è disponibile oppure è protetta da scrittura.</p> <p>Error correction - Completare la tabella dei sistemi di tastatura con il sistema mancante. - Creare la tabella dei sistemi di tastatura oppure disattivare la protezione da scrittura.</p>
160-011D	<p>Error message Utensile non definito</p> <p>Cause of error Avete richiamato un utensile che non è definito nella tabella utensile.</p> <p>Error correction - Aggiungere l'utensile mancante nella tabella. - Usate un altro utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-011E	<p>Error message Utensile da tornio definito in modo incompleto</p> <p>Cause of error - Si è chiamato un utensile rotativo, che nella tabella utensili rotativi non è definito o non è definito completamente. - La tabella utensili rotativi non è disponibile oppure è errata.</p> <p>Error correction - Completare la tabella utensili rotativi con l'utensile mancante. - Creare o correggere la tabella utensili rotativi.</p>
160-011F	<p>Error message Campo di traslazione non definito</p> <p>Cause of error Si è tentato di portarsi su un campo di traslazione che non è stato definito nella configurazione con CfgWorkingRange.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>
160-0120	<p>Error message DATA ACCESS fallito</p> <p>Cause of error È stato impiegato un percorso errato per DATA ACCESS oppure non esiste alcuna autorizzazione di accesso.</p> <p>Error correction - Correggere il percorso programmato per DATA ACCESS - Spostare il programma NC nella partizione PLC</p>
160-0121	<p>Error message Label non presente</p> <p>Cause of error In una definizione del pezzo grezzo (blocco NC: BLK FORM ROTATION) si rimanda a una label che non esiste.</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC: modificare il rimando alla label ovvero inserire la label mancante.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0122	<p>Error message Funzioni M contraddittorie</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire in un blocco NC diverse funzioni M attive contemporaneamente che si annullano a vicenda. Non è ad esempio ammesso programmare M3 e M4 nello stesso blocco NC in quanto entrambe agiscono all'inizio del blocco. Al contrario M3 e M5 sono ammesse in un blocco NC in quanto M3 agisce a inizio blocco e M5 a fine blocco. Il costruttore della macchina definisce le funzioni M che si annullano reciprocamente.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
160-0123	<p>Error message Alias Strobe del tipo %1 non configurato</p> <p>Cause of error Il comando inserito non è disponibile in quanto mancano i relativi dati di configurazione. Probabilmente non è supportato su questa macchina. L'oggetto di configurazione CfgPlcStrobeAlias è assente o non è registrato nella lista CfgPlcStrobes/aliasStrobes.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC o contattare il costruttore della macchina.</p>
160-0124	<p>Error message CFGWRITE errato</p> <p>Cause of error Il tentativo di scrivere un dato di configurazione tramite CFGWRITE è fallito. Probabilmente è di un tipo diverso oppure l'accesso in scrittura non è ammesso.</p> <p>Error correction Controllare l'ortografia di nome (TAG), chiave (KEY), attributo (ATR) e il tipo del valore da scrivere (DAT). Se necessario e possibile, spostare il programma dalla partizione TNC alla partizione PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0125	<p>Error message Versione Demo</p> <p>Cause of error Questo software è una versione Demo. Con le versioni Demo si possono editare ed eseguire programmi NC con una lunghezza massima di 100 righe. Con la versione Demo non si ha diritto a ottenere il supporto Service presso HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction - Se si desidera acquistare il prodotto completo, rivolgersi al Servizio Assistenza del controllo. - Controllare se la tastiera del posto di programmazione (oppure il dongle) è inserita.</p>
160-0126	<p>Error message La funzione M90 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error La funzione M90 non è disponibile con questo software NC.</p> <p>Error correction Utilizzare il ciclo 32 TOLLERANZA per influire sull'accuratezza, sulla qualità superficiale e sulla velocità di lavorazione.</p>
160-0127	<p>Error message Le funzioni M105-M106 non sono supportate con questo software NC</p> <p>Cause of error Le funzioni M105 e M106 non sono disponibili con questo software NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0128	<p>Error message La funzione M104 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error M104 non è supportata con questo software NC. L'ultima origine impostata manualmente è salvata nella riga 0 della tabella Preset.</p> <p>Error correction - Attivare un'origine della tabella Preset con il ciclo 247 DEF. ZERO PEZZO.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0129	<p>Error message</p> <p>Le funzioni M112-M113 non sono supportate con questo software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Le funzioni M112 e M113 non sono disponibili con questo software NC.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizzare il ciclo 32 TOLLERANZA per influire sull'accuratezza, sulla qualità superficiale e sulla velocità di lavorazione.</p>
160-012A	<p>Error message</p> <p>Le funzioni M114-M115 non sono supportate con questo software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>M114 e M115 non sono supportate con questo software NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare M144/145 o M128/129 per considerare la posizione di assi rotativi e orientabili.
160-012B	<p>Error message</p> <p>La funzione M124 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>M124 non è supportata con questo software NC. Il filtro del profilo non può essere definito nel programma NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurare il filtro del profilo tramite CfgStretchFilter nella configurazione della macchina.
160-012C	<p>Error message</p> <p>La funzione M132 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>M132 non è supportata con questo software NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare il ciclo 32 TOLLERANZA per influire sull'accuratezza, sulla qualità superficiale e sulla velocità di lavorazione.
160-012D	<p>Error message</p> <p>Le funzioni M134-M135 non sono supportate con questo software NC</p> <p>Cause of error</p> <p>M134 e M135 per l'arresto preciso su raccordi non tangenziali per posizionamenti con assi rotativi non sono supportati con questo software NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare le funzioni specifiche della macchina per attivare e disattivare un sistema automatico di bloccaggio. - Contattare all'occorrenza il costruttore della macchina.

Numero di errore	Descrizione
160-012E	<p>Error message La funzione M142 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error La cancellazione di informazioni modali del programma mediante M142 non è supportata con questo software NC.</p> <p>Error correction</p>
160-012F	<p>Error message La funzione M150 non è supportata con questo software NC</p> <p>Cause of error La soppressione di messaggi di finecorsa con M150 non è supportata con questo software NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0130	<p>Error message Le funzioni M200-M204 non sono supportate con questo software NC</p> <p>Cause of error Le funzioni M200-M204 per taglio al laser non sono supportate con questo software NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0131	<p>Error message FT e FMAXT non sono supportate con questo software NC</p>
160-0132	<p>Error message FN15: PRINT non è supportata con questo software NC</p>
160-0133	<p>Error message FN25: PRESET non è supportata con questo software NC</p>
160-0134	<p>Error message FN31: RANGE SELECT non è supportata con questo software NC</p>
160-0135	<p>Error message FN32: PLC PRESET non è supportata con questo software NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0136	<p>Error message I cicli SL1 non sono supportati con questo software NC</p> <p>Cause of error I cicli SL1 6, 15 e 16 non sono supportati con questo software NC.</p> <p>Error correction - Adattare il programma NC: sostituire i cicli SL1 con i nuovi cicli SL2 migliorati 20, 21, 22, 23 e 24.</p>
160-0137	<p>Error message Il ciclo di tastatura non è supportato con questo software NC</p> <p>Cause of error Il ciclo di tastatura programmato non è supportato con questo software NC.</p> <p>Error correction - Adattare il programma NC: sostituire i cicli di tastatura 2 o 9 con i cicli più recenti 461, 462 e 463.</p>
160-0138	<p>Error message Il ciclo 30 non è supportato con questo software NC</p> <p>Cause of error Il ciclo 30 non è supportato da questo software NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0139	<p>Error message L'utensile non può essere modificato</p> <p>Cause of error Non è ammessa al momento una modifica di numero o indice utensile. Questa verifica è stata attivata dal costruttore della macchina all'interno della macro TOOL CALL.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>
160-013A	<p>Error message Lettura blocchi non possibile in area con funzione RTC attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire la lettura blocchi in una sezione del programma NC in cui è attiva la funzione RTC (funzione di accoppiamento in tempo reale). Questo non è possibile.</p> <p>Error correction - Adattare la posizione di destinazione per la ricerca blocco - Selezionare la posizione di destinazione in modo tale che la lettura blocchi termini prima dell'attivazione della funzione RTC.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-013B	<p>Error message Funzione bloccata</p> <p>Cause of error È stata programmata una funzione non abilitata dal costruttore della macchina.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC o contattare il costruttore della macchina</p>
160-013C	<p>Error message Funzione non eseguibile con utensile attuale</p> <p>Cause of error Una funzione è incompatibile con le proprietà dell'utensile attuale.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Controllare i dati utensile</p>
160-013D	<p>Error message Impossibile aprire il file %1 per cinematica portautensili</p> <p>Cause of error Non è stato possibile trovare il file indicato della cinematica portautensili né in TNC:\system\Toolkinematics né in OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p>Error correction - Inserire il file in una delle directory appositamente previste o cancellare la relativa voce sotto "KINEMATIK" nella tabella utensili se per l'utensile non deve essere impiegata alcuna cinematica dei portautensili. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
160-013E	<p>Error message Dati errati della cinematica portautensili</p> <p>Cause of error I dati della cinematica dei portautensili dell'utensile attuale sono errati. Nota: non eseguire in tale condizione alcun programma NC e spostare gli assi manualmente soltanto con particolare cautela!</p> <p>Error correction - Assicurarsi che per l'utensile desiderato sia indicato nella tabella utensili sotto "KINEMATIK" un file valido per la cinematica dei portautensili. - Confermare il messaggio di errore. - Eseguire un TOOL CALL sull'utensile che non ha indicato alcuna cinematica dei portautensili o dispone di una cinematica dei portautensili valida. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0142	<p>Error message Posizionamento asse non possibile</p> <p>Cause of error - È stato avviato il posizionamento di un asse ausiliario prima di concludere l'ultimo posizionamento di questo asse</p> <p>Error correction - Verificare il programma PLC - Aspettare esplicitamente la fine del posizionamento precedente o interromperlo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
160-0143	<p>Error message Movimento dell'asse interrotto</p> <p>Cause of error Il posizionamento di un asse ausiliario è stato interrotto.</p> <p>Error correction - Verificare eventualmente altri messaggi di errore in sospeso - Verificare il programma PLC e il merker di stato dell'asse - Contattare il Servizio Assistenza</p>
160-0144	<p>Error message Per il sistema di tastatura %1 manca il dato di configurazione %2</p> <p>Cause of error Per il sistema di tastatura TT attivato con il parametro CfgProbes/activeTT manca il relativo dato di configurazione.</p> <p>Error correction Completare il dato di configurazione mancante o attivare un altro sistema di tastatura TT.</p>
160-0145	<p>Error message Nessun sistema di tastatura attivo</p> <p>Cause of error È stato avviato un ciclo di tastatura senza tuttavia attivare in precedenza il sistema di tastatura.</p> <p>Error correction - Attivare il sistema di tastatura TS oppure - Commutare su sistema di tastatura TT.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0146	<p>Error message Alias Strobe del tipo %1 erroneamente configurato</p> <p>Cause of error The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured.</p> <p>Error correction - Inform your machine tool builder</p>
160-0155	<p>Error message Ambiguità: DR2 e DR2TABLE definiti nella tabella utensili</p> <p>Cause of error Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time.</p> <p>Error correction In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p>Error message Impossibile correggere raggio con fresa (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare una compensazione del raggio con un utensile per fresare e TCPM REFPNT TIP-CENTER attivo. Una compensazione del raggio con questa origine è possibile soltanto per utensili per tornire.</p> <p>Error correction Cambio dell'utensile di tornitura</p>
160-0157	<p>Error message Attivazione di TCPM REFPNT TIP-CENTER non ammessa</p> <p>Cause of error An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation</p> <p>Error correction If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0158	<p>Error message TCPM TIP-CENTER attivo</p> <p>Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER è attivo. Con questa origine TCPM non possono essere utilizzate le seguenti funzioni: - compensazione utensile 3D - compensazione raggio R+ e R-</p> <p>Error correction Disattivare TCPM TIP-CENTER (mediante FUNCTION TCPM RESET o M129) oppure selezionare TIP-TIP o CENTER-CENTER per l'origine TCPM prima di attivare la compensazione utensile.</p>
160-015A	<p>Error message TCPM TIP-CENTER attivo con compensazione raggio utensile</p> <p>Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset</p> <p>Error correction Deactivate tool radius compensation first with R0</p>
160-0160	<p>Error message M2/M30 nel sottoprogramma</p> <p>Cause of error Il programma NC è stato terminato richiamando M2 o M30 in un sottoprogramma chiamato con CALL PGM.</p> <p>Error correction - Se si desidera tale comportamento, non è necessario adottare ulteriori misure. - Se si desidera ritornare dal sottoprogramma: adattare il programma NC e passare all'ultima riga del sottoprogramma.</p>
160-0162	<p>Error message File con valori di correzione 3D-ToolComp non presente</p> <p>Cause of error Non è stato possibile aprire il file con il nome indicato nella tabella utensili nella colonna DR2TABLE.</p> <p>Error correction - Controllare l'ortografia del nome del file nella tabella utensili. - Verificare se il file si trova nella cartella appositamente predisposta sul controllo numerico. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0163	<p>Error message</p> <p>Comando NC non ammesso per lavorazione orientata all'utensile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguito comando NC non supportato per lavorazione orientata all'utensile. <p>In questa modalità non è ad esempio ammessa alcuna modifica della tabella Preset tramite commutazione del campo di traslazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma NC oppure - Impiegare la lavorazione orientata al pezzo
160-0164	<p>Error message</p> <p>Parametro non ammesso nella macro</p> <p>Cause of error</p> <p>In una macro OEM, TOOL CALL è stato programmato con parametri non ammessi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella macro per lavorazione pallet orientata all'utensile, non sono ammessi parametri per TOOL CALL. - Nella macro per cambio utensile, nel TOOL CALL sono ammessi solo numero, indice e velocità mandrino. <p>Error correction</p>
160-0165	<p>Error message</p> <p>Testa a sfacciare: M148 non consentita</p> <p>Cause of error</p> <p>Sollevamento automatico dell'utensile non ammesso con testa a sfacciare attiva.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.
160-0166	<p>Error message</p> <p>Funzione bloccata</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione è stata bloccata da un'impostazione di configurazione del costruttore della macchina.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC o contattare il costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0167	<p>Error message</p> <p>Impossibile proseguire programma</p> <p>Cause of error</p> <p>In casi rari non è più possibile proseguire il programma con GOTO.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il programma NC - Cercare eventualmente di rientrare nel programma con Lettura blocchi
160-0168	<p>Error message</p> <p>Preset non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Il Preset attivo contiene almeno un valore diverso da zero. Questo non è ammesso a causa di una limitazione definita dal Costruttore della macchina.</p> <p>La limitazione può essere attivata per le seguenti cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A livello globale tramite configurazione - Correlazione allo stato della macchina mediante una sintassi NC. <p>Il controllo numerico non ha attivato il valore non ammesso di questo Preset.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il Preset attuale e modificarlo all'occorrenza - Nella modalità Prova programma può risultare utile la conferma del Preset di lavorazione tramite la funzione Grezzo nell'area di lavoro - Contattare il Servizio Assistenza
160-0169	<p>Error message</p> <p>Non ammesso offset OEM per asse X, Y o Z</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di definire un offset OEM per uno degli assi principali X, Y, Z. Questo non è ammesso.</p> <p>Error correction</p>
160-016A	<p>Error message</p> <p>Cambio utensile automatico non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Un cambio utensile automatico è attualmente supportato solo per lavorazione di fresatura.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nelle impostazioni AFC definire una strategia che non presenta la reazione di sovraccarico OVLD = M (macro). - Contattare il Servizio Assistenza, se questo messaggio non si è verificato a causa di una reazione di sovraccarico AFC.

Numero di errore	Descrizione
160-016B	<p>Error message Commutazione modalità di lavorazione non ammessa</p> <p>Cause of error You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p>Error correction Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>
160-016C	<p>Error message Blocco NC in modo rettifica non ammesso</p> <p>Cause of error You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode. <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for grinding mode - Functions of manual operation that are not permitted for grinding </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correct the NC program </p>
160-016D	<p>Error message Blocco NC nel modo ravvivatura non ammesso</p> <p>Cause of error You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode. <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for dressing mode - Functions of manual operation that are not permitted for dressing </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correct the NC program </p>
160-016E	<p>Error message Funzione M non consentita</p> <p>Cause of error Nella finestra di dialogo delle funzioni M è stata indicata una funzione M che è ammessa solo nel programma NC.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il numero della funzione M - Emettere la funzione tramite un blocco MDI. </p>

Numero di errore	Descrizione
160-016F	<p>Error message Diritto di esecuzione assente per sintassi NC</p> <p>Cause of error Non si è autorizzati ad eseguire questa funzione speciale (ad es. FN22).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
160-0170	<p>Error message M89 non supportato in combinazione con FK</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un blocco FK con M89 attiva. Non è supportato.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC. - Per eseguire il ciclo selezionato, programmare M99 nei relativi blocchi FK invece di M89.</p>
160-0171	<p>Error message FN27/FN28 Tipo di campo non supportato</p> <p>Cause of error Con una funzione FN27 o FN28 si è tentato di accedere a un campo non idoneo al tipo di parametro.</p> <p>Error correction - Per campi numerici deve essere impiegato come sorgente o destinazione un parametro Q, QL o QR. - Per campi di testo è necessario impiegare un parametro QS.</p>
160-0177	<p>Error message Definizione utensile di rettifica incompleta</p> <p>Cause of error - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty.</p> <p>Error correction - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.</p>
160-0179	<p>Error message Campo di traslazione non definito</p> <p>Cause of error Si è tentato di disattivare un campo di traslazione che non è definito nella configurazione con CfgWorkingRange.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
160-017A	<p>Error message Superato numero massimo di modifiche di configurazione</p> <p>Cause of error Sono state bufferizzate troppe modifiche di configurazione con WRITE CFG PREPARE.</p> <p>Error correction Scrivere le modifiche già predisposte con WRITE CFG COMMIT prima di ulteriori istruzioni PREPARE.</p>
160-017B	<p>Error message Programma NC errato: WRITE CFG COMMIT senza PREPARE</p> <p>Cause of error È stato programmato WRITE CFG COMMIT senza precedente WRITE CFG PREPARE, oppure l'ultimo WRITE CFG PREPARE programmato non è più valido.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-017C	<p>Error message Parameter type is incorrect</p> <p>Cause of error The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side: - On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string - On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number</p> <p>Error correction Correct the formula</p>
160-017D	<p>Error message Probing movement was prevented by DCM</p> <p>Cause of error The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0.</p> <p>Error correction - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation</p>

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

Numero di errore	Descrizione
160-030F	<p>Error message Tipo di file del modello utensile non ammesso</p> <p>Cause of error Per l'utensile da inserire è stato indicato un file che non ha alcun tipo di file ammesso. Sono ammessi file *.stl.</p> <p>Error correction Sostituire il file con un file ammesso.</p>
160-0310	<p>Error message File with tool model is missing</p> <p>Cause of error Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p>Error correction - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)</p>
160-0312	<p>Error message Nessuna posizione salvata per ritorno</p> <p>Cause of error Si è tentato di ritornare su un punto di sollevamento salvato sebbene non fosse stato salvato alcun punto di questo tipo. - La funzione è stata chiamata al di fuori di una macro per la quale erano stati salvati i punti di sollevamento - Nella macro non è programmata alcuna funzione M140</p> <p>Error correction Correggere la macro</p>
160-0313	<p>Error message Valore per tabella non valido</p> <p>Cause of error Si è tentato di utilizzare TABDATA ADD per aggiungere un valore a una voce vuota della tabella.</p> <p>Error correction - Verificare se i dati delle tabelle soddisfano i requisiti - Correggere il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0314	<p>Error message Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p>Cause of error I dati per la forma dell'utensile corrente sono errati. Nota: non eseguire in tale condizione alcun programma NC e prestare particolare cautela se si spostano gli assi manualmente!</p> <p>Error correction - Accertarsi che per l'utensile desiderato sia indicato un file valido per la forma utensile 3D in "TSHAPE" nella tabella utensili. - Confermare il messaggio d'errore. - Eseguire un TOOL CALL per un utensile che non presenta alcuna forma assegnata o che non dispone di un file della forma utensile 3D valida. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
160-0315	<p>Error message Istruzione "IF" assente prima di "ELSE (IF)" o "END IF"</p> <p>Cause of error Una sequenza con istruzioni "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/o "END IF" non è stata programmata correttamente.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0316	<p>Error message Non è ammesso "ELSE" dopo "ELSE"</p> <p>Cause of error Una sequenza con istruzioni "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/o "END IF" non è stata programmata correttamente.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0317	<p>Error message Non è stata trovata la fine "END IF" di un'istruzione "IF"</p> <p>Cause of error Una sequenza con istruzioni "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/o "END IF" non è stata programmata correttamente.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0318	<p>Error message "END IF" senza precedente "IF"</p> <p>Cause of error Una sequenza con istruzioni "IF", "ELSE IF", "ELSE" e/o "END IF" non è stata programmata correttamente.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0319	<p>Error message Istruzione tra "IF" ed "END IF" non ammessa</p> <p>Cause of error All'interno di un blocco avviato con IF, FOR o WHILE, è stata programmata un'istruzione di salto non ammessa in questo punto.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-031A	<p>Error message Non ammessa istruzione all'interno di un loop FOR o WHILE</p> <p>Cause of error All'interno di un blocco avviato con IF, FOR o WHILE, è stata programmata un'istruzione di salto non ammessa in questo punto.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-031B	<p>Error message Fine di un loop (FOR o WHILE) errata: manca inizio</p> <p>Cause of error È stato programmato un loop in modo errato. Un loop inizia con "FOR" o "WHILE" e termina con "END FOR" o "END WHILE". È possibile impiegare "CONTINUE" o "BREAK" soltanto all'interno di un loop.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-031C	<p>Error message "END FOR" non trovato</p> <p>Cause of error È stato programmato un loop in modo errato. Un loop inizia con "FOR" o "WHILE" e termina con "END FOR" o "END WHILE". È possibile impiegare "CONTINUE" o "BREAK" soltanto all'interno di un loop.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-031D	<p>Error message "END WHILE" non trovato</p> <p>Cause of error È stato programmato un loop in modo errato. Un loop inizia con "FOR" o "WHILE" e termina con "END FOR" o "END WHILE". È possibile impiegare "CONTINUE" o "BREAK" soltanto all'interno di un loop.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
160-031E	<p>Error message "CONTINUE" esternamente a un loop</p> <p>Cause of error È stato programmato un loop in modo errato. Un loop inizia con "FOR" o "WHILE" e termina con "END FOR" o "END WHILE". È possibile impiegare "CONTINUE" o "BREAK" soltanto all'interno di un loop.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-031F	<p>Error message "BREAK" esternamente a un loop</p> <p>Cause of error È stato programmato un loop in modo errato. Un loop inizia con "FOR" o "WHILE" e termina con "END FOR" o "END WHILE". È possibile impiegare "CONTINUE" o "BREAK" soltanto all'interno di un loop.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
160-0320	<p>Error message Impermissible tool type for tool shape</p> <p>Cause of error 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p>Error correction - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
160-0321	<p>Error message Fallita importazione di dati dalla cartella digitale del progetto</p> <p>Cause of error Utensili, preset, origini non possono essere convertiti o non in maniera completa nel formato necessario internamente per la lavorazione.</p> <p>Error correction Prestare attenzione al testo supplementare e, se necessario, correggere o rigenerare i dati della cartella digitale del progetto</p>

Numero di errore	Descrizione
160-0322	<p>Error message Software option for DCM v2 is missing</p> <p>Cause of error Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>
1A0-0001	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica Message %1 non valido</p> <p>Cause of error Errore di sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0002	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
1A0-0003	<p>Error message Funzione non ancora implementata: %1</p> <p>Cause of error Si è tentato di utilizzare una funzione non implementata</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0004	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0005	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema in calcolo traiettoria interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-0006	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema in calcolo traiettoria interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-0007	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0008	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error In un blocco di centri dei cerchi - o di poli (CC, DIN/ISO: I,J,K) si è programmato due volte lo stesso asse.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0009	<p>Error message Doppia programmazione di un asse nel blocco CC (ISO: I,J,K)</p> <p>Cause of error In un blocco di centri dei cerchi - o di poli (CC, DIN/ISO: I,J,K) si è programmato due volte lo stesso asse.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-000A	<p>Error message Nessun asse utensile definito</p> <p>Cause of error Mancata programmazione del piano, vale a dire dell'asse dell'utensile, o mancata definizione del piano di default.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC o definire il piano di lavoro di default nei dati di configurazione</p>
1A0-000B	<p>Error message Coordinate del punto finale del cerchio non programmate</p> <p>Cause of error Mancano i dati del punto finale del cerchio</p> <p>Error correction Programmare almeno una coordinata del punto finale del cerchio</p>
1A0-000C	<p>Error message Blocco cerchio: mancata programmazione del senso di rotazione</p> <p>Cause of error Si è programmato un cerchio senza senso di rotazione.</p> <p>Error correction Programmare sempre il senso di rotazione DR.</p>
1A0-000D	<p>Error message Nessun raggio di cerchio programmato nel blocco CR</p> <p>Cause of error Manca il raggio del cerchio nel blocco CR</p> <p>Error correction Programmare il raggio nel blocco CR</p>
1A0-000E	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-000F	<p>Error message Manca polo</p> <p>Cause of error Si è tentato di spostarsi con le coordinate polari (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), senza aver prima programmato un polo CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p>Error correction Programmare prima del primo blocco il polo CC con le coordinate polari (DIN/ISO: I, J; K).</p>
1A0-0010	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0011	<p>Error message Asse programmata non assegnata ad un asse fisico</p> <p>Cause of error Programmazione del valore assiale con asse programmabile senza imputazione dell'asse fisico</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0012	<p>Error message Err.sistema in calcolo traiett.int.: gap in traiettoria progr.</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0013	<p>Error message Raggio uten. troppo grande</p> <p>Cause of error - Raggio di correzione interno inferiore al raggio del pezzo - La correzione utensile causa un danneggiamento del profilo (loop nella traiettoria di mezzzeria del pezzo) - Offset del profilo troppo grande</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Utilizzare un utensile più piccolo - Programmare un offset del profilo più piccolo</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0016	<p>Error message</p> <p>Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nella configurazione del modulo (lista non inizializzata nell'oggetto di configurazione)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A0-0017	<p>Error message</p> <p>Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nella configurazione del modulo (Dimensione lista di un attributo nell'oggetto di configurazione troppo piccola)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A0-0019	<p>Error message</p> <p>Disinserire programmaz. diametro prima di rettifica eccentrica</p> <p>Cause of error</p> <p>Mancata disattivazione della programmazione del diametro prima della rettifica eccentrica</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il ciclo</p>
1A0-001B	<p>Error message</p> <p>Conferma polo automatica non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato programmato un blocco CC (DIN/ISO: I,J,K) senza coordinate (conferma polo automatica). Questo non è possibile nel contesto attuale in quanto il TNC non può determinare in modo univoco il piano del polo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel blocco direttamente prima la conferma del polo programmare due assi lineari del piano di lavorazione. - Definire il piano di lavoro tramite TOOL CALL

Numero di errore	Descrizione
1A0-001C	<p>Error message Manca riferimento angolo</p> <p>Cause of error Nel blocco LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) non è definito alcun angolo polare oppure è stato definito un angolo polare incrementale, cioè: - la distanza tra l'ultima posizione programmata e il polo è inferiore a 0.1 µm. - tra la conferma del polo e il blocco LP/CP è stata</p> <p>Error correction - Programmare un angolo polare in coordinate assolute. - Controllare la posizione del polo. - Annullare una eventuale rotazione.</p>
1A0-001D	<p>Error message Asse polare errato per il piano di lavoro selezionato</p> <p>Cause of error - componente Z con piano XY - componente X con piano YZ - componente Y con piano ZX</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-001E	<p>Error message Smusso/arrtond.: la retta successiva si trova in un piano errato</p> <p>Cause of error Dopo aver programmato un elemento di raccordo (RND/CHF) è stato programmato un elemento lineare che non si trova nel piano dell'elemento di raccordo</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0021	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0022	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0024	<p>Error message</p> <p>Bloccaggio asse dopo elemento di raccordo profilo non consentito</p> <p>Cause of error</p> <p>Un arrotondamento o uno smusso è stato programmato direttamente prima del blocco di un asse</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma NC - Eliminare l'elemento di raccordo dal programma o - programmare dopo l'elemento di raccordo la posizione finale
1A0-0025	<p>Error message</p> <p>Impostaz.punti di rif.dopo elemento raccordo profilo non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Impostazione della conversione di base direttamente dopo un elemento di raccordo del profilo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma NC - Eliminare l'elemento di raccordo dal programma - Programmare dopo l'elemento di raccordo la posizione finale
1A0-0026	<p>Error message</p> <p>Impostazione di valori di assi direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo non consentita.</p> <p>Cause of error</p> <p>Impostazione di valori assiali direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Eliminare l'elemento di raccordo profilo dal programma o - Programmare la posizione finale dopo l'elemento di raccordo
1A0-0027	<p>Error message</p> <p>Cambio UT direttamente dopo elemento raccordo profilo non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Cambio utensile direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma NC - Eliminare l'elemento di raccordo dal programma o - Programmare dopo l'elemento di raccordo la posizione finale

Numero di errore	Descrizione
1A0-0028	<p>Error message</p> <p>Blocco tastatura direttam.dopo elemento raccordo prof.non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Blocco di tastatura programmato direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma NC - Eliminare l'elemento di raccordo da programma o - Programmare dopo l'elemento di raccordo la posizione finale
1A0-002B	<p>Error message</p> <p>Punto da tastare irraggiungibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o usando i cicli manuali di tastatura non è stato raggiunto alcun punto di tastatura entro il percorso di spostamento definito nella tabella tastatore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preposizionare il tastatore più vicino al pezzo. - Aumentare il valore nella tabella tastatore.
1A0-002C	<p>Error message</p> <p>Programmazione consecutiva di due movimenti APPR/DEP</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmazione di due movimenti di avvicinamento e di distacco immediatamente conseguenti - Tra due movimentidi avvicinamento/distacco sono stati programmati elementi con lunghezza zero. <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC</p>
1A0-002D	<p>Error message</p> <p>Cambio correzione non consentito</p> <p>Cause of error</p> <p>Cambio del profilo senza fine del precedente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Chiudere il precedente profilo

Numero di errore	Descrizione
1A0-002F	<p>Error message Manca TOOL DEF</p> <p>Cause of error Mancata impostazione dati utensile nella sequenza geometrica prima dell'attivazione della correzione utensile</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0030	<p>Error message Errato inizio correttore</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare la correzione del raggio utensile con RL o RR (DIN/ISO: G41 o G42) in un blocco di cerchi.</p> <p>Error correction Attivare la correzione del raggio utensile solo con un blocco di rette (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0031	<p>Error message Errata fine corr.continuo</p> <p>Cause of error Si è tentato di disattivare la correzione del raggio utensile con R0 (DIN/ISO: G40) in un blocco di cerchi.</p> <p>Error correction Attivare la correzione del raggio utensile solo con un blocco di rette (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p>Error message Cambio del piano di lavoro non ammesso</p> <p>Cause of error - Cambio del piano di lavoro dopo RND, CHF, APPR</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0033	<p>Error message</p> <p>L'arrotondamento non può essere calcolato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'arrotondamento è stato programmato nel primo blocco di posizionamento del programma NC. - Prima dell'arrotondamento è stato programmato un elemento di profilo che non si trova interamente nel piano di lavoro - Prima dell'arrotondamento è stato programmato un elemento di profilo senza lunghezza geometrica. - Un blocco RND (DIN/ISO: G25) è stato selezionato con GOTO dopo un'interruzione del programma. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prima di un arrotondamento si devono programmare almeno due elementi di profilo. - L'elemento di profilo prima dell'arrotondamento deve essere programmato assolutamente nel piano di lavoro. - Dopo un'interruzione del programma necessita riavviarlo almeno a due blocchi di posizionamento prima del blocco RND
1A0-0034	<p>Error message</p> <p>Lo smusso non può essere calcolato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo smusso è stato programmato nel primo blocco di posizionamento del programma NC. - Prima dello smusso è stato programmato un elemento di profilo che non si trova interamente nel piano di lavoro. - Prima dello smusso è stato programmato un elemento di profilo senza lunghezza geometrica. - Un blocco CHF (DIN/ISO: G25) è stato selezionato con GOTO dopo un'interruzione del programma. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si devono programmare almeno due elementi di profilo prima di uno smusso. - L'elemento di profilo prima dello smusso deve essere programmato assolutamente nel piano di lavoro. - Dopo un'interruzione del programma riavviarlo almeno a due blocchi di posizionamento prima del blocco CHF.

Numero di errore	Descrizione
1A0-0035	<p>Error message Due elementi di raccordo consensutivi non ammessi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmazione di due elementi di raccordo consecutivi - CHF dopo un elemento di raccordo - RND dopo un elemento di raccordo - APPRLT dopo un elemento di raccordo - APPRLN dopo un elemento di raccordo - APPRCT dopo un elemento di raccordo - APPRLCT dopo un elemento di raccordo - DEPLT dopo un elemento di raccordo - DEPLN dopo un elemento di raccordo - DEPCT dopo un elemento di raccordo - DEPLCT dopo un elemento di raccordo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC
1A0-0036	<p>Error message Raccordo di profilo non concluso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mancanza elemento di curva dopo CHF/RND - p.e. fine programma dopo CHF/RND <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC
1A0-0037	<p>Error message Errore di sistema generico in calcolo traiettoria interno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati contraddittori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A0-0038	<p>Error message Utilizzo errato del Ciclo 19</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prima della chiamata del Ciclo 19 è stata disattivata la rotazione del piano di lavoro (FN17 ID210 NR6) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC
1A0-0039	<p>Error message Utilizzo errato del Ciclo 19</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prima della chiamata del Ciclo 19 è stato chiamata il Ciclo 8 o il Ciclo 10 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC

Numero di errore	Descrizione
1A0-003A	<p>Error message Indice asse errato per FN18</p> <p>Cause of error - Nella funzione Lettura dei dati di sistema (FN18, DIN/ISO: D18), è stato indicato un indice asse non corretto.</p> <p>Error correction - Controllare l'indice della data sistema.</p>
1A0-003B	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: Message in stato errato %1 %2 %3</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-003C	<p>Error message Calcolo della traiettoria utensile o combinazioni di profili impossibili per le liste di profilo disponibili</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Modificare le definizioni del profilo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-003D	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-003E	<p>Error message Attivazione correzione utensile dopo G27 non consentita</p> <p>Cause of error E' stato tentato di attivare la correzione del raggio dopo G27</p> <p>Error correction Eliminare la correzione del raggio</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-003F	<p>Error message Movimento lineare non consentito</p> <p>Cause of error Si è tentato, dopo G27 di programmare un movimento lineare prima di aver disattivato la correzione raggio.</p> <p>Error correction - Disattivare prima la correzione raggio</p>
1A0-0040	<p>Error message Avvicinamento mediante RND direttamente dopo un elemento di raccordo profilo non consentito</p> <p>Cause of error Programmazione di un avvicinamento mediante RND dopo RND o CHF</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-0041	<p>Error message G26 programmata in un contesto errato</p> <p>Cause of error - Attivazione della correzione del raggio non direttamente prima di G26</p> <p>Error correction - Attivare la correzione del raggio direttamente prima di G26</p>
1A0-0042	<p>Error message G26 non consentita dopo arrotondamento spigolo o dopo uno smusso</p> <p>Cause of error Si è programmato un G26 dopo RND (DIN/ISO: G25) o CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-0043	<p>Error message G27 non consentita con correzione utensile disattivata</p> <p>Cause of error Programmazione di G27 con correzione utensile disattivata</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0044	<p>Error message Attivazione correzione del raggio non consentita nel blocco direttamente precedente il blocco di avvicinamento</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare la correzione raggio utensile prima di un blocco Approach.</p> <p>Error correction - Attivare la correzione raggio utensile solo nel blocco Approach</p>
1A0-0045	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1 %2</p> <p>Cause of error Errore di sistema: dati contraddittori in un Message</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0046	<p>Error message Programmazione del polo con una sola coordinata non consentita</p> <p>Cause of error Si è definito un polo solo in un asse.</p> <p>Error correction - Programmare 2 assi oppure nessun asse (conferma polo automatica)</p>
1A0-0047	<p>Error message Cerchio dopo G27 non consentito</p> <p>Cause of error Mancata programmazione di un cerchio dopo G27</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-0048	<p>Error message Traiett. elicoidale dopo arrotond. spigolo o smusso non ammesso</p> <p>Cause of error Dopo un elemento di raccordo profilo è stata programmata una traiettoria elicoidale.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0049	<p>Error message Altezza traiett.elicoid. non deve trovarsi sul piano del cerchio</p> <p>Cause of error Si è programmato un asse errato in direzione verticale al piano del cerchio.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-004A	<p>Error message Programmare l'angolo della traiett. elicoid. in modo incrementale</p> <p>Cause of error Si è programmata una traiettoria elicoidale senza indicazione incrementale dell'angolo.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-004B	<p>Error message Senso di rotazione e segno dell'angolo di un cerchio sono definiti in modo contraddittorio</p> <p>Cause of error Per una traiettoria elicoidale è stato programmato un incremento angolare negativo per il senso di rotazione positivo (senso antiorario) o un incremento angolare positivo per il senso di rotazione negativo (senso orario)</p> <p>Error correction - Modificare il senso di rotazione del cerchio o il segno</p>
1A0-004C	<p>Error message Tangente nel punto di partenza dell'elemento non definita</p> <p>Cause of error E' stato programmato un elemento geometrico a raccordo tangenziale (p.e. CT), ma la tangente nel punto iniziale non è stata definita, p.e. a causa di un immediatamente precedente distacco verticale o perché si tratta del primo blocco del programma NC.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-004D	<p>Error message Primo elemento dopo applicazione fattore di scala non è una retta</p> <p>Cause of error Direttamente prima di un elemento geometrico non lineare è stato programmato un fattore di scala.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-004E	<p>Error message</p> <p>Movim. lineare dopo distacco tangenz. non sul piano del cerchio</p> <p>Cause of error</p> <p>Direttamente dopo un arrotondamento è stato programmato un elemento lineare di cui una componente è perpendicolare al piano del cerchio</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificare il programma NC</p>
1A0-004F	<p>Error message</p> <p>Mancata disattivazione correzione utensile con movimento 5 assi</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è programmato un movimento lineare 5 assi, sebbene la correzione raggio utensile fosse attiva.</p> <p>Error correction</p> <p>- Disattivare prima la correzione raggio utensile</p>
1A0-0050	<p>Error message</p> <p>Movimento lineare 5 assi non consentito dopo elemento di raccordo</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stato programmato un movimento lineare a 5 assi dopo un elemento di raccordo di profilo</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificare il programma NC</p>
1A0-0051	<p>Error message</p> <p>Programmazione di asse non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato programmato un asse non ammesso.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programmare un altro asse - Cambiare modalità di lavorazione con FUNCTION MODE MILL/TURN - Inserire un altro utensile (con tipo e orientamento utensile idonei) - Impostare il softkey AUTO DRAW su ON nella modalità Programmazione e lavorare/controllare il profilo (parziale) in un programma NC separato - Lavorare/controllare il profilo (parziale) in un programma NC separato se l'errore compare con il softkey AUTO DRAW su ON

Numero di errore	Descrizione
1A0-0052	<p>Error message</p> <p>Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema: non tutti i valori degli assi sono contenuti nel Message GmAxesValueSet</p> <p>Error correction</p> <p>- Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0053	<p>Error message</p> <p>Blocco NC programmato direttamente dopo elemento di raccordo di profilo non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>- E' stato tentato di programmare direttamente dopo un elemento di raccordo un blocco NC non consentito</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificare il programma NC - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0054	<p>Error message</p> <p>Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema: l'asse programmato nel ciclo 19 non è un asse fisico</p> <p>Error correction</p> <p>- Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0055	<p>Error message</p> <p>Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema: l'asse programmato nel ciclo 19 non è un asse di rotazione</p> <p>Error correction</p> <p>- Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0056	<p>Error message</p> <p>Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema: il valore nel Message GmGeoRotWorkPlane non è un valore assoluto</p> <p>Error correction</p> <p>- Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0057	<p>Error message Attivazione sorveglianza tastatore direttamente dopo elemento di raccordo di profilo non consentita</p> <p>Cause of error La sorveglianza del tastatore è stata attivata direttamente dopo la programmazione di un elemento di profilo.</p> <p>Error correction - Terminare il profilo prima di attivare la sorveglianza</p>
1A0-0058	<p>Error message Inserimento o disinserimento di TCPM direttamente dopo elemento di raccordo profilo non consentito</p> <p>Cause of error Tentativo di inserire o disinserire il modo TCPM direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-0059	<p>Error message %1 non consentito</p> <p>Cause of error Programmazione di una funzione non consentita nella connessione attuale.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-005A	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-005B	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-005C	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1 %2</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-005D	<p>Error message Ciclo filettatura direttamente dopo elemento raccordo non ammesso</p> <p>Cause of error Programmazione di un ciclo di filettatura direttamente dopo un elemento di raccordo di profilo.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-005E	<p>Error message Utensile non perpendicolare al piano di lavoro</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare una funzione in cui l'utensile deve stare perpendicolare al piano di lavoro (p. es. maschiatura), senza che l'utensile sia effettivamente perpendicolare al piano di lavoro.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Ruotare l'utensile in modo che sia perpendicolare al piano di lavoro - Eventualmente riorientare il piano di lavoro</p>
1A0-005F	<p>Error message Filettatura con correzione utensile attiva non consentita</p> <p>Cause of error Programmazione di un ciclo di maschiatura con correzione utensile attiva.</p> <p>Error correction - Disattivare prima la correzione utensile</p>
1A0-0060	<p>Error message Accostamento nel ciclo di maschiatura troppo piccolo</p> <p>Cause of error Per un ciclo di maschiatura è stato programmato un accostamento troppo piccolo</p> <p>Error correction - Scegliere un valore di accostamento più grande</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0061	<p>Error message Accostamento nel ciclo di maschiatura con segno errato</p> <p>Cause of error In un ciclo di maschiatura l'accostamento è stato programmato con segno negativo</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-0062	<p>Error message Corsa di ritorno utensile con segno errato</p> <p>Cause of error Si è programmato il valore per il movimento di ritorno con il segno errato.</p> <p>Error correction - Modificare il segno</p>
1A0-0063	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0064	<p>Error message Cambio utensile con correzione utensile attiva non consentito</p> <p>Cause of error Si è programmato un cambio utensile con correzione raggio utensile attiva.</p> <p>Error correction - Disattivare la correzione raggio utensile prima del cambio utensile</p>
1A0-0065	<p>Error message Attivazione correzione utensile prima del blocco Approach non consentita</p> <p>Cause of error Si è attivata la correzione raggio utensile prima del blocco Approach.</p> <p>Error correction Attivare la correzione raggio utensile nel blocco Approach</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0066	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0067	<p>Error message Ritiro direttamente dopo attivazione correzione utensile non consentito</p> <p>Cause of error Programmazione di un distacco direttamente dopo l'attivazione della correzione utensile.</p> <p>Error correction Programmare un elemento geometrico prima del distacco</p>
1A0-0068	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-006A	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-006B	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1 %2</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-006C	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-006D	<p>Error message Avvicinamento prima del ciclo di tastatura non consentito</p> <p>Cause of error Programmazione di un avvicinamento prima di un ciclo di tastatura</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-006E	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-006F	<p>Error message Movimento DEP consecutivo a un movimento non planare non consentito</p> <p>Cause of error Movimento non ammesso prima del movimento di allontanamento con Departure (DEP).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0070	<p>Error message Riposizionamento non possibile</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella sequenza geometrica</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Provare la lettura blocchi con un altro blocco</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0071	<p>Error message APPR/DEP CT o APPR/DEP LN non consentito con correzione raggio utensile disattivata</p> <p>Cause of error Si è programmato APPR/DEP CT o APPR/DEP LN con correzione raggio utensile disattivata.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0072	<p>Error message Calcolo del movimento di avvicinamento impossibile</p> <p>Cause of error I dati geometrici, che definiscono il movimento di avvicinamento, non portano ad alcun movimento di avvicinamento definito.</p> <p>Error correction Programmare un altro movimento di avvicinamento.</p>
1A0-0073	<p>Error message Calcolo del movimento di distacco impossibile</p> <p>Cause of error I dati geometrici che definiscono il movimento di allontanamento non portano ad alcun movimento di allontanamento definito</p> <p>Error correction Programmare un altro movimento di allontanamento</p>
1A0-0074	<p>Error message Calcolo della tangente del cerchio impossibile</p> <p>Cause of error Cerchio con raggio 0 programmato.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0075	<p>Error message Dopo distacco tangenziale è consentito solo un blocco L</p> <p>Cause of error Programmazione di un movimento non ammesso dopo un arrotondamento.</p> <p>Error correction - Dopo un arrotondamento programmare un blocco L</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0076	<p>Error message Calcolo dell'arrotondamento o dello smusso impossibile</p> <p>Cause of error Elementi geometrici successivi troppo piccoli o con la stessa tangente</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0077	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error Indicata direttamente nel messaggio d'errore</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A0-0078	<p>Error message Funzione di tastatura non ammessa</p> <p>Cause of error Si è voluta eseguire una funzione di tastatura con specularità o fattore di scala attivo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0079	<p>Error message Mancanza tasche contornitura per il ciclo di lavorazione</p> <p>Cause of error - Mancanza definizione della geometria delle tasche di contornatura o definizione delle sole isole</p> <p>Error correction - Programmare il ciclo 14 mancante - Evt. controllare il senso di rotazione e la direzione della correzione dei singoli profili</p>
1A0-007A	<p>Error message Espressione del profilo non valida</p> <p>Cause of error Errore di sintassi nell'espressione del profilo: dimenticate le parentesi, operandi o operatori errati, ecc.</p> <p>Error correction - Controllare l'espressione del profilo</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-007B	<p>Error message</p> <p>Mancanza blocco dati tecnologici per lavoraz.tasche contornitura</p> <p>Cause of error</p> <p>Prima di ciascun ciclo di lavorazione 21, 22, 23, 24 deve essere programmato un ciclo 20.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare il ciclo 20</p>
1A0-007C	<p>Error message</p> <p>Distanza di correzione delle traiettorie utensile insufficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>La distanza di correzione delle traiettorie del centro utensile per la lavorazione del ciclo Profilo è inferiore a 0,1 mm.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare un raggio utensile maggiore oppure - Ingrandire la sovrapposizione traiettoria (Q2) (se rilevante per il ciclo chiamato).
1A0-007E	<p>Error message</p> <p>Programmazione polare impossibile quando M91/M92 è attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di programmare le coordinate polari con M91/M92 attivo.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare le posizioni con coordinate cartesiane</p>
1A0-007F	<p>Error message</p> <p>Polo invalido</p> <p>Cause of error</p> <p>Il polo non è stato programmato nel sistema di coordinate attualmente valido. Questo errore si verifica utilizzando M91/M92 nella definizione o nell'utilizzo del polo.</p> <p>Error correction</p> <p>Riprogrammare il polo</p>
1A0-0080	<p>Error message</p> <p>Definizione del cerchio in coordinate parallele</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è programmato il punto finale del cerchio negli assi delle coordinate paralleli (per es. coordinate X e U).</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare il punto finale del cerchio in due assi delle coordinate che serrano un piano (per es. coordinate X e V).</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0081	<p>Error message Definizione non valida dell'elica</p> <p>Cause of error Si è programmato un movimento elicoidale con più di una coordinata al di fuori del piano del cerchio.</p> <p>Error correction Programmare l'ellisse solo con una coordinata verticale al piano del cerchio.</p>
1A0-0082	<p>Error message Programmazione cerchio errata</p> <p>Cause of error Punto iniziale e finale coincidono nella programmazione dell'arco di cerchio</p> <p>Error correction Programmare il punto iniziale e il punto finale con differenti coordinate.</p>
1A0-0083	<p>Error message Programmazione cerchio errata</p> <p>Cause of error Raggio programmato per l'arco di cerchio troppo piccolo (raggio 0 o distanza troppo piccola tra punto iniziale e punto finale).</p> <p>Error correction - Aumentare il raggio - Programmare il punto iniziale e il punto finale con coordinate diverse.</p>
1A0-0084	<p>Error message Programmazione cerchio errata</p> <p>Cause of error Centro o punto finale non corretto nella programmazione CC. Le distanze tra punto di partenza e centro e tra punto finale e centro differiscono per più della tolleranza.</p> <p>Error correction Il punto di partenza, il punto finale e il centro non appartengono a un segmento circolare. - Ricalcolare il centro e/o il punto finale. - Se necessario, impiegare un altro tipo di programmazione dell'arco di cerchio.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0085	<p>Error message Programmazione cerchio errata</p> <p>Cause of error Il punto finale di un blocco CT risiede nel prolungamento della tangente dell'elemento di profilo programmato in precedenza.</p> <p>Error correction Modificare le coordinate del punto finale</p>
1A0-0086	<p>Error message Fattore di scala non valido</p> <p>Cause of error - Il fattore di scala non rientra nel campo ammesso.</p> <p>Error correction - Introdurre un fattore di scala rientrante nel campo da 0.000 001 a 99.999 999.</p>
1A0-0087	<p>Error message Lettura blocchi non ammessa</p> <p>Cause of error Lettura blocchi fino ad un blocco dopo un movimento di avvicinamento che non può essere eseguito per la successiva fine del programma, non ammessa.</p> <p>Error correction Eseguire la lettura blocchi fino al blocco nel quale è programmato il movimento di avvicinamento.</p>
1A0-0088	<p>Error message Cambio del piano di lavoro non consentito</p> <p>Cause of error Si è richiamato il ciclo 10 (DIN/ISO: G73) prima della selezione piano.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0089	<p>Error message Conversione di base non ammessa</p> <p>Cause of error La conversione di base si riferisce ad un asse inesistente.</p> <p>Error correction Cambiare il dato.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-008A	<p>Error message Conversione delle coordinate non ammessa</p> <p>Cause of error La conversione delle coordinate si riferisce ad un asse inesistente.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-008B	<p>Error message Indice asse non corretto per FN18</p> <p>Cause of error La conversione di coordinate può essere utilizzata solo per gli assi principali X.Y.Z</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-008C	<p>Error message Conversione coordinate non ammessa</p> <p>Cause of error La conversione di coordinate può essere utilizzata solo per gli assi principali X.Y.Z</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-008D	<p>Error message Memoria blocchi insufficiente</p> <p>Cause of error Il sistema non è in grado di svolgere il programma NC per mancanza di memoria blocchi. Tra due traiettorie programmate è possibile elaborare solo un numero limitato di blocchi che non definiscono un movimento (p.es. commenti o assegnazioni di variabili)</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-008E	<p>Error message Manca distanza di sicurezza per sincronizzazione mandrino</p> <p>Cause of error Non è stata programmata alcuna distanza di sicurezza per la sincronizzazione del mandrino</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-008F	<p>Error message</p> <p>Raggio uten. troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <p>Il raggio della fresa è troppo grande per la lavorazione delle tasche profilate o dei profili programmati.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizzare un raggio utensile più piccolo o modificare la geometria delle tasche profilate o dei profili.</p>
1A0-0090	<p>Error message</p> <p>Raggio punta eccessivo</p> <p>Cause of error</p> <p>- L'utensile di preforatura utilizzato causa una collisione con un profilo del bordo.</p> <p>Error correction</p> <p>- Impiegare una punta più piccola o una fresa più grande. Se il raggio della punta è minore o uguale al raggio della fresa, in generale si escludono collisioni.</p>
1A0-0091	<p>Error message</p> <p>R0 non ammesso nel sottoprogramma del profilo.</p> <p>Cause of error</p> <p>All'interno di un sottoprogramma di profilo RL/RR comanda il tipo di profilo (tasca/isola). R0 non è definito e non è ammesso.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminare R0 dal sottoprogramma profilo.</p>
1A0-0092	<p>Error message</p> <p>Raggio di arrotondamento per angoli interni troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <p>Gli archi di cerchio con il raggio di arrotondamento degli angoli interni programmato nel Ciclo 20 sono troppo grandi per poter essere inseriti tra due elementi di profilo adiacenti</p> <p>Error correction</p> <p>Definire nel Ciclo 20 un raggio di arrotondamento più piccolo</p>
1A0-0093	<p>Error message</p> <p>Mancanza spazio per traiettoria di avvicinamento</p> <p>Cause of error</p> <p>Non era possibile trovare un punto adatto per il movimento di avvicinamento senza rischio di collisione in un ciclo di lavorazione di tasche di contornitura (corsa a pendolamento nella sgrossatura, cerchio a rifinire nella finitura)</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizzare un diametro utensile più piccolo, modificare la geometria della tasca, eseguire una preforatura in luogo della lavorazione a pendolamento</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0094	<p>Error message Calcolo correzione raggio utensile impossibile</p> <p>Cause of error Per il profilo programmato non era possibile calcolare la correzione del raggio utensile nel piano di lavoro</p> <p>Error correction I cerchi possono essere corretti solo nel piano di lavoro</p>
1A0-0095	<p>Error message Calcolo correzione raggio utensile impossibile</p> <p>Cause of error Per il profilo programmato non era possibile effettuare la correzione del raggio utensile</p> <p>Error correction Modificare il profilo o utilizzare un altro utensile</p>
1A0-0096	<p>Error message Sottoprogramma profilo: programmazione di asse non ammesso</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma del profilo è stato programmato un asse non ammesso (ad es. un asse rotativo).</p> <p>Error correction Definire nel sottoprogramma del profilo soltanto coordinate del piano di lavoro attivo. Modificare il programma NC.</p>
1A0-0097	<p>Error message L'altezza sicura si trova sul lato di lavorazione</p> <p>Cause of error L'altezza di sicurezza (Q7) programmata per il ciclo richiamato si trova sul lato di lavorazione della superficie del pezzo (Q5) definito dal segno della profondità di fresatura (Q1). Ciò non è ammesso. Inoltre, l'altezza di sicurezza (assoluta) (Q7) non deve essere uguale alla coordinata (assoluta) della superficie del pezzo (Q5).</p> <p>Error correction - Modificare i parametri ciclo altezza di sicurezza (Q7), profondità di fresatura (Q1) e/o coordinata della superficie del pezzo (Q5).</p>
1A0-0098	<p>Error message Piano limite: Jump/jump non consentito</p> <p>Cause of error il metodo di lavoro "jump" non deve essere impostato per entrambi i lati di un piano limite</p> <p>Error correction Selezionare un altro metodo di lavoro del piano limite</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0099	<p>Error message Piano limite: jump in direzione errata</p> <p>Cause of error Un movimento di salto ausiliario deve essere diretto verso il lato o verso il piano limite.</p> <p>Error correction Modificare la direzione del movimento di salto ausiliario o evt. adattare l'altezza di sicurezza</p>
1A0-009A	<p>Error message Piano limite: definizione incompleta del piano limite</p> <p>Cause of error Impossibilità di attivazione del piano in quanto non completamente definito. Mancano il punto o il vettore normale del piano o eventualmente la direzione per la proiezione o per i movimenti ausiliari jump</p> <p>Error correction Programmare il dato mancante prima di attivare il piano</p>
1A0-009B	<p>Error message Un piano limite attivo non può essere ridefinito o cancellato.</p> <p>Cause of error La definizione del piano limite non può essere modificata o cancellata finché il piano limite è attivo.</p> <p>Error correction Disattivare prima il piano limite.</p>
1A0-009C	<p>Error message Attualmente il piano limite non può essere attivato/disattivato.</p> <p>Cause of error Il piano Limit può essere attivato e disattivato soltanto se la posizione programmata si trova su un lato Curve o su un lato Jump oltre la 2a distanza di sicurezza.</p> <p>Error correction Raggiungere una posizione sicura prima di attivare o disattivare il piano Limit.</p>
1A0-009D	<p>Error message Piano limite: tra 2 piani limite deve essere impostato "curve"</p> <p>Cause of error Tra due piani limite (con piani non paralleli: nello spazio di lavoro) deve essere impostato il metodo di lavoro Curve</p> <p>Error correction Adattare il metodo di lavoro per uno o per entrambi i piani limite</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-009E	<p>Error message</p> <p>Chiamata di un ciclo SL con correzione del raggio utensile attiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Prima di chiamare un ciclo SL è necessario disattivare la correzione del raggio utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare un R0 prima del ciclo SL o spostare la chiamata del ciclo in un altro punto.</p>
1A0-009F	<p>Error message</p> <p>Un filtro zoning attivo non può essere ridefinito o cancellato</p> <p>Cause of error</p> <p>La definizione del filtro zoning non può essere cancellata o modificata finché il filtro zoning è attivo.</p> <p>Error correction</p> <p>Disattivare prima il filtro zoning.</p>
1A0-00A0	<p>Error message</p> <p>Definizione del filtro zoning incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>Il filtro zoning non ha potuto essere attivato in quanto non completamente definito. Occorrono ancora i seguenti dati: almeno un poligono (curva), una direzione di proiezione (di lunghezza > 0, se programmata in modo esplicito), una distanza di sicurezza e un'altezza di sicurezza.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare i dati mancanti prima di attivare il filtro zoning.</p>
1A0-00A1	<p>Error message</p> <p>Definizione dei poligoni zoning (curve poligonali) inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>Un poligono zoning chiuso deve essere definito da almeno tre punti, una curva poligonale da almeno due punti. Ogni lato di un poligono (curva) deve avere un componente perpendicolare alla direzione di proiezione zoning. Le singole curve poligonali non devono intersecarsi o intersecare le altre curve. Una zona "vietata" non deve racchiudere una zona "ammessa".</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la definizione delle curve poligonali zoning e correggerla.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00A2	<p>Error message</p> <p>Sequenza errata angoli di un poligono zoning(curve poligonali)</p> <p>Cause of error</p> <p>Gli angoli di una curva poligonale devono essere generati nella seguente sequenza: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(per chiudere). I relativi attributi devono avere la sintassi corretta.</p> <p>Error correction</p> <p>Nella definizione di poligoni zoning fare attenzione alla sequenza corretta.</p>
1A0-00A3	<p>Error message</p> <p>Dati tecnici dell'utensile non validi</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati tecnici dell'utensile utilizzato, quali ANGLE o LCUTS, non sono registrati nel database UT o i relativi valori non sono validi.</p> <p>Error correction</p> <p>Effettuare o correggere le seguenti introduzioni: ANGLE : Max. angolo di penetrazione in gradi, $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0$ LCUTS : lunghezza tagliente in mm, $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq$ lunghezza utensile</p>
1A0-00A4	<p>Error message</p> <p>Lunghezza tagliente dell'utensile utilizzato troppo corta</p> <p>Cause of error</p> <p>La lunghezza del tagliente dell'utensile utilizzato è inferiore all'avanzamento in profondità programmato nel ciclo.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare un valore di avanzamento in profondità inferiore o utilizzare un utensile con un tagliente più lungo.</p>
1A0-00A5	<p>Error message</p> <p>Non esistono profili con questo label</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Label del profilo, impiegate in espressioni come operandi, devono essere state assegnate ai profili con DECLARE CONTOUR o espressioni precedenti. - Il profilo può essere vuoto, ad esempio perché elementi di profilo antiparalleli si annullano a vicenda. <p>Error correction</p> <p>Verificare le dichiarazioni del profilo e le espressioni.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00A6	<p>Error message Correzione forma UT non consentita con correz. raggio UT attiva</p> <p>Cause of error La correzione della forma dell'utensile (blocchi LN con programmazione normale del pezzo) non è consentita con correzione del raggio dell'utensile (RR/RL) attiva.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC (p.es. R0 prima del primo blocco LN)</p>
1A0-00A7	<p>Error message Nessun lato di lavorazione definito per il peripheral milling</p> <p>Cause of error Prima dell'attivazione della correzione 3D del raggio dell'utensile (peripheral milling) non è stata programmata alcuna lavorazione con RR/RL.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC (p.es. RL o RR prima del primo blocco LN o L).</p>
1A0-00A8	<p>Error message Fattore di scala individuale per asse non ammesso</p> <p>Cause of error Con la correzione raggio utensile attiva non sono ammessi fattori di scala per singoli assi con movimenti circolari ed elicoidali.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00A9	<p>Error message Operazione non consentita con correzione raggio attiva</p> <p>Cause of error Si è programmata una funzione (p.es.Ciclo, Cambio utensile) non consentita con corezione del raggio utensile attiva.</p> <p>Error correction Disattivare prima la correzione del raggio utensile.</p>
1A0-00AA	<p>Error message Utensile errato all'avvio della lettura blocchi. (attuale T%1, programmato T%2)</p> <p>Cause of error Avvio lettura blocchi con utensile errato.</p> <p>Error correction Effettuare il cambio sull'utensile corretto e riavviare.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00AB	<p>Error message Lettura blocchi non ammessa con funzioni di tastatura</p> <p>Cause of error Durante la lettura blocchi è stata trovata una funzione di tastatura ancora prima del blocco cercato.</p> <p>Error correction Provare la lettura blocchi sull'altro blocco</p>
1A0-00AC	<p>Error message Luce in profilo non cilindrico</p> <p>Cause of error Il punto di partenza e il punto finale di un profilo non cilindrico non coincidono.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-00AD	<p>Error message Il profilo interseca sé stesso</p> <p>Cause of error I profili di contorno delle tasche devono essere programmati in modo da non intersecarsi.</p> <p>Error correction Modificare la definizione dei profili nel programma NC.</p>
1A0-00AE	<p>Error message Utensile attivo più grande dell'utensile di riferimento</p> <p>Cause of error Per escludere con assoluta certezza collisioni col pezzo, l'utensile selezionato per la lavorazione con la compensazione utensile 3D deve presentare in ogni direzione una curvatura superficiale non inferiore a quella dell'utensile di riferimento</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare un utensile più piccolo - Assicurarsi che con l'utensile attualmente usato non ci siano collisioni e quindi sopprimere l'errore con M107 </p>
1A0-00AF	<p>Error message Fattore di scala specifico per asse non ammesso</p> <p>Cause of error Un fattore di scala specifico dell'asse non è ammesso durante la definizione di un filtro piano limite oppure zooming nonché con correzione raggio utensile 3D attiva oppure una correzione forma UT.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00B0	<p>Error message Programmazione del valore asse non ammessa</p> <p>Cause of error La programmazione valore asse in un blocco lineare con compensazione 3-D del raggio utensile o compensazione della forma dell'utensile è permessa solo per assi rotanti, non per assi di traslazione.</p> <p>Error correction Utilizzare la programmazione per coordinate (eliminare M91)</p>
1A0-00B1	<p>Error message Assi circolari insieme a vettori di direzione utensile</p> <p>Cause of error Valori di assi rotanti e vettori di direzione dell'utensile non possono mai trovarsi nello stesso blocco NC e, se è attiva la compensazione 3-D del raggio utensile, non possono neppure trovarsi a blocchi alterni.</p> <p>Error correction - In ciascun blocco NC programmare solo assi rotanti o solo un vettore di direzione (TX, TY, TZ) per specificare la direzione dell'utensile. - Se è attiva la compensazione 3-D del raggio utensile, programmare unicamente assi rotanti o unicamente vettori di direzione. All'occorrenza attivare e disattivare la compensazione quando si cambia.</p>
1A0-00B2	<p>Error message Il vettore di direzione programmato è un vettore zero</p> <p>Cause of error Un vettore di direzione programmato in un blocco LN deve avere almeno una componente diversa da zero.</p> <p>Error correction - Programmare NX, NY, o NZ, ovvero TX, TY o TZ diversi da zero. - Eliminare NX, NY e NZ dal blocco LN (in tal caso non verrà eseguita la compensazione della forma dell'utensile!) oppure eliminare TX, TY e TZ (in tal caso non sarà modificata la direzione dell'asse utensile)</p>
1A0-00B3	<p>Error message Nessun mandrino disponibile per maschiatura</p> <p>Cause of error Manca il mandrino di maschiatura.</p> <p>Error correction Utilizzare una configurazione col mandrino.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00B4	<p>Error message Angolo iniziale mancante per programmazione incrementale</p> <p>Cause of error Se il punto finale dell'ultimo blocco si trova nel polo, la programmazione dell'angolo in coordinate incrementali non è permessa.</p> <p>Error correction In questo caso programmare l'angolo in coordinate assolute.</p>
1A0-00B5	<p>Error message Logica di posizione non ammessa in movimenti App/Dep</p> <p>Cause of error L'attivazione della "Logica di posizionamento" non è consentita durante i movimenti APPR/DEP.</p> <p>Error correction Disattivare la "Logica di posizionamento" prima dei movimenti APPR/DEP.</p>
1A0-00B6	<p>Error message Logica di posizione non ammessa in movimenti arrotond./smusso</p> <p>Cause of error Durante l'arrotondamento/lo smusso non è ammessa l'attivazione della logica di posizione.</p> <p>Error correction Disattivare la logica di posizione prima dell'arrotondamento/smusso.</p>
1A0-00B7	<p>Error message L'asse specificato non si trova "ToolSide"!</p> <p>Cause of error L'asse specificato non sta dal "lato utensile" della cinematica.</p> <p>Error correction Impostare l'asse dal "lato utensile" della cinematica.</p>
1A0-00B8	<p>Error message L'asse specificato non si trova "WpSide"!</p> <p>Cause of error L'asse specificato non sta dal "lato pezzo" della cinematica.</p> <p>Error correction Impostare l'asse dal "lato pezzo" della cinematica.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00B9	<p>Error message Assi specificati non coerenti!</p> <p>Cause of error Gli assi specificati non sono corretti.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza.</p>
1A0-00BA	<p>Error message Programmazione di assi nel sistema REF non ammessa dopo RND/CHF o APPR/DEP</p> <p>Cause of error La programmazione assi nel sistema REF non è permessa dopo movimenti RND/CHF o APPR/DEP</p> <p>Error correction Utilizzare movimenti RND/CHF o APPR/DEP senza M91.</p>
1A0-00BB	<p>Error message Programmazione insieme a M130 non ammessa!</p> <p>Cause of error Programmazione insieme a M130 non permessa!</p> <p>Error correction Questo comando non può essere utilizzato insieme a M130.</p>
1A0-00BC	<p>Error message Programmazione polare nel sistema REF non ammessa!</p> <p>Cause of error La programmazione polare non è permessa nel sistema REF!</p> <p>Error correction Questo comando non può essere utilizzato insieme a M91.</p>
1A0-00BD	<p>Error message Cinematica polare impossibile!</p> <p>Cause of error L'asse/gli assi specificati non consentono una cinematica polare!</p> <p>Error correction Gli assi indicati non possono essere utilizzati per una cinematica polare.</p>
1A0-00BE	<p>Error message Errore generale nel calcolo di un cerchio</p> <p>Cause of error In base ai dati introdotti non è possibile calcolare alcun cerchio.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00BF	<p>Error message La programmazione di un cerchio di raccordo tangenziale non è possibile con programmazione dei valori di asse.</p> <p>Cause of error Non è possibile programmare un arco di collegamento tangenziale nella programmazione valore asse.</p> <p>Error correction Programmare l'arco mediante centro e punto finale.</p>
1A0-00C0	<p>Error message Polo e cerchio in piani differenti</p> <p>Cause of error Il polo ed il punto finale dell'arco non sono programmati nello stesso piano.</p> <p>Error correction Controllare la definizione del polo e dell'arco.</p>
1A0-00C1	<p>Error message Definire il punto finale del cerchio con due coordinate</p> <p>Cause of error Definire il punto finale del cerchio con due coordinate.</p> <p>Error correction Definire il punto finale del cerchio con entrambe le coordinate del piano di lavoro.</p>
1A0-00C2	<p>Error message Movimento di tastatura con lunghezza 0</p> <p>Cause of error Un movimento di tastatura deve avere lunghezza diversa da zero.</p> <p>Error correction</p>
1A0-00C3	<p>Error message Programmazione assi di rotazione con mov. circolari non ammessa!</p> <p>Cause of error Programmazione di assi circolari con mov. circolari non ammessa!</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00C4	<p>Error message Movimento di allontanamento non ammesso!</p> <p>Cause of error Il movimento precedente non è un movimento semplice</p> <p>Error correction Omettere il movimento di allontanamento o programmare il movimento precedente in modo diverso</p>
1A0-00C5	<p>Error message Errore di sistema nella catena geometrica: %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-00C6	<p>Error message Errore nella configurazione geometrica: %1</p> <p>Cause of error Viene indicato in inglese nel testo ausiliario</p> <p>Error correction In base alla causa indicata</p>
1A0-00C7	<p>Error message Non ammesso dopo un movimento di avvicinamento: %1</p> <p>Cause of error Viene indicato in inglese nel testo ausiliario</p> <p>Error correction In base alla causa indicata</p>
1A0-00C8	<p>Error message La lunghezza di tastatura non può essere 0!</p> <p>Cause of error La lunghezza di tastatura è 0</p> <p>Error correction Correggere la lunghezza di tastatura (deve essere maggiore di 0)</p>
1A0-00C9	<p>Error message Annidamento nella definizione di tasche non ammesso!</p> <p>Cause of error Sono state programmate delle tasche annidate</p> <p>Error correction Modificare il programma</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00CA	<p>Error message Cancellazione dell'oggetto di configurazione non ammessa! %1</p> <p>Cause of error Il tipo dell'oggetto cancellato è indicato in inglese nel testo ausiliario</p> <p>Error correction Reintrodurre l'oggetto cancellato utilizzando l'Editor di configurazione</p>
1A0-00CB	<p>Error message Il profilo in contornatura non può essere lavorato.</p> <p>Cause of error Il profilo non è univoco: Il profilo selezionato contiene troppi segmenti di profilo.</p> <p>Error correction Editare il programma NC.</p>
1A0-00CC	<p>Error message Errore nella correzione del raggio utensile</p> <p>Cause of error La correzione raggio utensile manca oppure la correzione raggio utensile inserita non può essere elaborata.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00CD	<p>Error message Profilo vuoto</p> <p>Cause of error Un operando o un risultato intermedio nel calcolo del profilo è un profilo vuoto.</p> <p>Error correction Editare il programma NC.</p>
1A0-00CE	<p>Error message Elem. di profilo in scanal. su superf. cilindrica troppo piccolo</p> <p>Cause of error Possibili cause: Un tratto è troppo corto, l'angolo di apertura di un cerchio è troppo piccolo, o simili.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00CF	<p>Error message I dati della scanalat. su superficie cilindrica sono errati</p> <p>Cause of error Possibili cause: Un elemento di profilo della scanalatura è troppo piccolo, il raggio del cilindro è troppo piccolo, la scanalatura è troppo profonda, o simili.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00D0	<p>Error message La posizione immessa per il cilindro nel piano di lavorazione non è corretta</p> <p>Cause of error Possibili cause: I vettori non hanno lunghezza 1, o non sono perpendicolari, o esistono problemi analoghi.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00D1	<p>Error message Utensile non perpendicolare alla superficie del cilindro</p> <p>Cause of error Il cilindro deve essere allineato parallelamente agli assi della macchina e bloccato al centro della tavola rotante. L'utensile deve essere perpendicolare alla superficie del cilindro.</p> <p>Error correction Eventualmente ruotare il piano di lavoro per posizionare l'utensile perpendicolare alla superficie del cilindro, se questo non è già configurato nella cinematica. - Programmare correttamente la posizione del sistema di coordinate del cilindro. - Configurare il sistema tavola della macchina centralmente sopra l'asse rotante. L'asse Z del sistema tavola della macchina deve essere orientato nel senso di rotazione dell'asse rotante.</p>
1A0-00D2	<p>Error message Nessun asse di trasl. è parallelo all'asse princ. del cilindro</p> <p>Cause of error Possibili cause: Il cilindro o il piano di lavorazione non si trovano in posizione corretta.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00D3	<p>Error message Avvicinamento non ammesso</p> <p>Cause of error Possibili cause: - Comando APPR in modo MDI - Comando APPR alla fine di un programma NC - Comando APPR prima di una conversione delle coordinate - Sequenza analoga dei comandi NC</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00D4	<p>Error message Lettura dei valori asse non ammessa durante la lettura blocchi</p> <p>Cause of error Durante la ricerca blocchi si è tentato di leggere i valori asse attuali ancora prima del blocco cercato.</p> <p>Error correction - Provare la lettura blocchi sull'altro blocco - Modificare il programma</p>
1A0-00D5	<p>Error message Sottoprogramma profilo per lavorazione sup. cil. non corretto</p> <p>Cause of error Possibili cause: - Il profilo programmato non è definito nelle coordinate di superficie cilindrica X/Y. - Il profilo programmato contiene coordinate incrementali. - Il profilo programmato contiene coordinate di diametro.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00D6	<p>Error message Sottoprogramma profilo per lavorazione sup. cil. non corretto</p> <p>Cause of error Il profilo programmato non è definito nelle coordinate di superficie cilindrica X/Y.</p> <p>Error correction Di norma programmare sempre i profili sulla superficie cilindrica (indipendentemente dalla geometria della macchina) in coordinate di superficie cilindrica X/Y.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00D7	<p>Error message Nessun asse rot. trovato.</p> <p>Cause of error Possibili cause: Il primo asse sotto la tavola della macchina deve essere un asse rotante RollOver.</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
1A0-00D8	<p>Error message Asse del cilindro non parallelo ad asse rot.</p> <p>Cause of error Possibili cause: - L'asse del cilindro non ha un andamento parallelo al primo asse sotto la tavola della macchina. Il primo asse sotto la tavola della macchina deve essere un asse rotante. - Il cilindro non è serrato centralmente. - Una delle direzioni delle coordinate X, Y, o Z del sistema della tavola macchina deve essere orientata in direzione dell'asse rotante.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione cinematica.</p>
1A0-00D9	<p>Error message Rotazione base non consentita</p> <p>Cause of error L'asse rotante della rotazione base nella lavorazione di superficie cilindrica non è parallelo all'asse del cilindro. Una delle direzioni delle coordinate X, Y, o Z del sistema della tavola macchina deve essere orientata in direzione dell'asse rotante.</p> <p>Error correction - Modificare la rotazione base. - Modificare la configurazione cinematica.</p>
1A0-00DA	<p>Error message Il raggio del cilindro è troppo piccolo.</p> <p>Cause of error Il raggio del cilindro è troppo piccolo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00DB	<p>Error message Scanal. cil. troppo profonda o prof. di accost. troppo grande.</p> <p>Cause of error La scanalatura del cilindro è troppo profonda o la prof. di accostamento è troppo grande.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00DC	<p>Error message Scanal. cil. troppo piatta o prof. di accost. troppo piccola.</p> <p>Cause of error La scanalatura del cilindro è troppo piatta o la prof. di accostamento troppo piccola.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00DD	<p>Error message La scanalatura del cilindro è troppo stretta.</p> <p>Cause of error La scanalatura del cilindro è troppo stretta.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00DE	<p>Error message L'altezza di sicurezza programmata è troppo piccola.</p> <p>Cause of error L'altezza di sicurezza deve essere almeno uguale al raggio della fresa.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00DF	<p>Error message Precis. per pareti d. scanalatura troppo piccola o troppo grande.</p> <p>Cause of error La precisione per le pareti d. scanalatura è troppo piccola o troppo grande.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00E0	<p>Error message La fresa selezionata ha un diametro troppo piccolo.</p> <p>Cause of error La fresa selezionata ha un diametro troppo piccolo.</p> <p>Error correction Montare un altro utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00E1	<p>Error message</p> <p>Trasformazione non consentita</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definire gli spostamenti dell'origine solo in coordinate di superficie cilindrica X, Y. - Definizione del profilo con indicazioni in gradi angolari: Programmare lo spostamento dell'origine solo all'interno della definizione del profilo. - Rotazioni e fattori di scala ammessi solo nella quotatura di lunghezze e solo in coordinate di superficie cilindrica. - Definire le specularità solo in coordinate di superficie cilindrica. - Durante la lavorazione di superficie cilindrica non si devono modificare i preset, le rotazioni base o la condizione di rotazione. <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC.</p>
1A0-00E2	<p>Error message</p> <p>Questa azione non è ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <p>Questa azione non è ancora implementata per la lavorazione di superficie cilindrica.</p> <p>Può trattarsi di un blocco di movimento non programmato nella superficie cilindrica.</p> <p>Sono anche possibili: programmazione polare o valori di asse, blocchi APPR o DEP, blocchi di tastatura, filettatura, cambio utensile, determinati cicli, correzione utensile 3D o simili.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC.</p>
1A0-00E3	<p>Error message</p> <p>L'utensile si trova su posizione non corretta</p> <p>Cause of error</p> <p>L'utensile si trova su posizione non corretta o inattesa, p. es. troppo in profondità nel pezzo.</p> <p>Questo errore viene segnalato anche nella lavorazione di superficie cilindrica se la punta dell'utensile si trova troppo vicina all'asse del cilindro.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC, posizionare l'utensile in modo diverso, contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00E4	<p>Error message Profilo troppo complesso</p> <p>Cause of error Un profilo di tasca è formato da più di 10000 blocchi.</p> <p>Error correction Adattare il programma NC: programmare un profilo più semplice.</p>
1A0-00E5	<p>Error message M103 non ammesso</p> <p>Cause of error Non è possibile una riduzione della velocità di accostamento in direzione negativa dell'asse utensile. Possibili cause p. es.: sono programmati assi di rotazione, correzione del raggio 3d o movimenti cinematici di compensazione.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00E6	<p>Error message Impossibile eseguire l'orientamento</p> <p>Cause of error Si è tentato di orientare il mandrino tramite NC. Tuttavia non è configurato alcun mandrino.</p> <p>Error correction Impiegare una configurazione con mandrino.</p>
1A0-00E7	<p>Error message Contornatura profilo chiuso non ammesso</p> <p>Cause of error Il profilo sagomato è chiuso o quasi chiuso.</p> <p>Error correction Per i profili sagomati chiusi, impiegare i cicli di lavorazione tasche.</p>
1A0-00E8	<p>Error message La fresa selezionata ha un diametro troppo grande</p> <p>Cause of error La fresa selezionata non è adatta alla scanalatura del cilindro.</p> <p>Error correction Montare un altro utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00E9	<p>Error message</p> <p>Continuazione programma impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>La continuazione del programma sul punto di interruzione non è possibile.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionarsi con GoTo all'inizio del programma o selezionare di nuovo il programma.</p> <p>Per la lavorazione dei pallet aggiornare la tabella dei pallet (impostare eventualmente W-STATUS su BLANK).</p> <p>Poi il programma può essere avviato.</p>
1A0-00EA	<p>Error message</p> <p>Arrotondamento e smusso impossibili con "Stretch-Filter" attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Elementi di raccordo (arrotondamento e smusso) non sono possibili con "Stretch-Filter" attivo.</p> <p>Error correction</p> <p>Disattivare "Stretch-Filter" nella configurazione (CfgStretch-Filter).</p>
1A0-00EB	<p>Error message</p> <p>Asse parallelo programmato non disponibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Nelle funzioni FUNCTION PARAXCOMP o FUNCTION PARAXMODE si sono programmati assi paralleli che in questo modello cinematico non sono disponibili.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare altre cinematiche della macchina - Modificare il programma NC
1A0-00EC	<p>Error message</p> <p>La posizione di un asse lineare è determinata in modo eccessivo</p> <p>Cause of error</p> <p>In un blocco NC si sono programmati due valori finali per lo stesso asse macchina.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è programmato l'asse come coordinata e contemporaneamente come valore dell'asse mediante l'elemento di sintassi POS - Non si è passati alla lavorazione in assi secondari con FUNCTION PARAXMODE o qui non si è presentato l'asse definito due volte - Con la cinematica polare attiva di un asse si è inoltre impostato nella cinematica a tre assi un valore di arrivo <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00ED	<p>Error message Elemento di sintassi POS in questo blocco non ammesso</p> <p>Cause of error Si è programmato l'elemento di sintassi POS su un punto non consentito.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00EE	<p>Error message Assi paralleli in questo blocco non ammessi</p> <p>Cause of error Si è cercato di programmare assi paralleli - in movimenti avvicinamento o allontanamento - in definizioni del centro del cerchio o definizioni polo - in movimenti circolari o elicoidali - in blocchi LN.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-00EF	<p>Error message Cinematica polare nella lavorazione assi paralleli non ammessa</p> <p>Cause of error Si è cercato di utilizzare FUNCTION PARAXMODE, nonostante sia attiva una cinematica polare.</p> <p>Error correction Disattivare il metodo di lavorazione, prima di attivarne un altro.</p>
1A0-00F0	<p>Error message Commutazione della cinematica non ammessa</p> <p>Cause of error Si è cercato con FUNCTION PARAXCOMP di programmare compensazioni degli assi, nonostante l'impostazione base non sia attiva.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Commutare la cinematica solo nello stato base. Nell'oggetto config. CfgAxesPropKin lo stato base è configurato nel parametro parAxComp</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00F1	<p>Error message Commutazione della cinematica non ammessa</p> <p>Cause of error Si è cercato di effettuare una commutazione della cinematica, nonostante sia attiva FUNCTION PARAXMODE.</p> <p>Error correction Prima della commutazione della cinematica disattivare FUNCTION PARAXMODE.</p>
1A0-00F2	<p>Error message Commutazione della cinematica non ammessa</p> <p>Cause of error Si è cercato di commutare la cinematica, nonostante "rotazione piano di lavoro" o "movimenti cinematici di compensazione" siano attivi (ad es. M128, M144).</p> <p>Error correction Prima della commutazione della cinematica disattivare tutte le funzioni che dipendono dalla cinematica.</p>
1A0-00F3	<p>Error message Commutazione della cinematica non ammessa</p> <p>Cause of error Si è cercato di commutare la cinematica, nonostante in un programma chiamante sia attiva una compensazione cinematica (ad es. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE).</p> <p>Error correction Prima della commutazione della cinematica in tutti i programmi attivare lo stato base.</p>
1A0-00F4	<p>Error message Altri assi nel piano polare non ammessi</p> <p>Cause of error In un blocco di retta con coordinate polari si sono programmati altri assi che si trovano nel piano di lavorazione definito dal polo. In questo modo la posizione finale è determinata in modo eccessivo.</p> <p>Error correction Cancellare gli assi definiti in aggiunta dal blocco di retta con coordinate polari.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00F5	<p>Error message</p> <p>Rotazione piano di lavoro non consentita</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è cercato di ruotare il piano di lavoro, nonostante questa funzione non sia ammessa con la cinematica attiva.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare un'altra cinematica macchina - Eventualmente modificare il programma NC - Event. contattare il Servizio Assistenza
1A0-00F7	<p>Error message</p> <p>Angolo non consentito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gli angoli solidi programmati nel ciclo 19 Rotazione del piano di lavoro (DIN/ISO: G80) non possono essere realizzati con l'attrezzatura corrente (per es. testa universale in cui un solo emisfero è accessibile). - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - L'angolo di affilatura (T-ANGLE) dell'utensile attivo è definito con 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare l'angolo solido inserito. - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - Usare valori angolari maggiori di 0 e minori di 180°.
1A0-00F8	<p>Error message</p> <p>Impossibile calcolare angolo</p> <p>Cause of error</p> <p>Con la funzione Rotazione del piano di lavoro si ha la modalità Introduzione angoli solidi attiva, nonostante questa modalità non venga supportata per la propria configurazione della macchina.</p> <p>Error correction</p> <p>Nella tabella cinematica attiva selezionare Inserimento angolo asse.</p> <p>Il costruttore della macchina darà tutte le informazioni al riguardo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00F9	<p>Error message</p> <p>Conversione coordinate nel sottoprogramma profilo non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>In un sottoprogramma di profilo si è programmata una conversione di coordinate non ammessa, ad es. rotazione del piano di lavoro, modifica preset, rotazione base o un offset asse.</p> <p>Error correction</p> <p>Nel sottoprogramma di profilo utilizzare solo le conversioni di coordinate rotazione, spostamento origine, specularità e fattore di scala. Modificare il programma NC.</p>
1A0-00FA	<p>Error message</p> <p>Angolo di oscillazione incrementale non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di continuare a ruotare in modo incrementale il piano di lavoro con angoli asse sebbene il piano di lavoro attivo non sia definito con angoli asse.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire le rotazioni incrementali del piano di lavoro sempre con lo stesso metodo utilizzato per l'ultima rotazione. Modificare il tipo di rotazione incrementale o la rotazione assoluta precedente.</p>
1A0-00FB	<p>Error message</p> <p>Angolo di oscillazione incrementale non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di ruotare in modo incrementale il piano di lavoro con angoli solidi sebbene il piano di lavoro attivo non sia definito con angoli solidi.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire le rotazioni incrementali del piano di lavoro sempre con lo stesso metodo utilizzato per l'ultima rotazione. Modificare il tipo di rotazione incrementale o la rotazione assoluta precedente.</p>
1A0-00FC	<p>Error message</p> <p>Nessuna soluzione nell'area delimitata</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di delimitare con SEQ+ o SEQ- il campo per l'asse master. In tale campo il controllo numerico non è in grado di realizzare la rotazione del piano di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <p>Annullare la delimitazione con SEQ+ / SEQ-.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-00FD	<p>Error message Vettori non perpendicolari</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un piano di lavoro con PLANE VECTOR sebbene i vettori immessi non siano perpendicolari tra loro.</p> <p>Error correction Assicurarsi che i vettori siano perpendicolari. Consentire vettori non perpendicolari modificando la configurazione di CfgRotWorkPlane-->autoCorrectVector su TRUE.</p>
1A0-00FE	<p>Error message Punti del piano troppo fitti</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un piano di lavoro con PLANE POINTS sebbene i punti del piano immessi siano troppo fitti.</p> <p>Error correction Definire i punti del piano in modo tale da allontanarli tra loro.</p>
1A0-00FF	<p>Error message Punti del piano su una retta</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un piano di lavoro con PLANE POINTS sebbene i punti del piano immessi si trovino su una retta. Il controllo numerico non è pertanto in grado di calcolare in modo univoco un piano.</p> <p>Error correction Definire i punti del piano in modo tale da formare un triangolo.</p>
1A0-0100	<p>Error message Nessun asse rotativo selezionato</p> <p>Cause of error Si è tentato di ruotare il piano di lavoro su una cinematica senza assi rotativi.</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC: cancellare le funzioni per ruotare il piano di lavoro. - Attivare la cinematica con assi rotativi.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0101	<p>Error message Vettori insufficienti</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un piano di lavoro con PLANE VECTOR sebbene almeno uno dei vettori sia troppo corto.</p> <p>Error correction - Inserire vettori più lunghi - Adattare la configurazione della macchina (possibile solo da parte del costruttore della macchina): Impostare il parametro macchina CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector sul valore TRUE per consentire vettori base con lunghezza pari a zero.</p>
1A0-0102	<p>Error message Incremento insufficiente</p> <p>Cause of error In uno dei cicli 21, 22, 24 o 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) è stata definita una profondità incremento Q10 inferiore a 0,1 mm.</p> <p>Error correction Definire la profondità incremento Q10 maggiore di 0,1 mm.</p>
1A0-0103	<p>Error message Troppi assi rotativi disponibili</p> <p>Cause of error Si è tentato di ruotare il piano di lavoro su una cinematica con più di due assi rotativi. Questa operazione è possibile solo in caso di programmazione con valori degli assi.</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC: utilizzare PLANE AXIAL - Attivare la cinematica con due assi rotativi - Selezionare con M138 due assi di rotazione</p>
1A0-0104	<p>Error message Combinazione di funzioni non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di ruotare il piano di lavoro con spostamento punto zero attivo negli assi di rotazione. Questa operazione è possibile solo in caso di programmazione con valori degli assi.</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC: utilizzare PLANE AXIAL. - Definire lo spostamento con l'origine</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0105	<p>Error message</p> <p>Posizione dopo G43/G44 non perpendicolare a profilo G41/G42!</p> <p>Cause of error</p> <p>Il movimento di avvicinamento G43/G44 non ha un andamento perpendicolare al successivo movimento G41/G42 - compare un errore di profilo che può danneggiare il pezzo. L'errore di profilo dipende dalla distanza tra la posizione finale e la distanza perpendi della posizione iniziale G41/G42. La distanza è maggiore di $0,1 * \text{raggio utensile } R$.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modifica del programma NC: il movimento di avvicinamento di G43/G44 deve avere un andamento perpendicolare al profilo.</p>
1A0-0106	<p>Error message</p> <p>Operatore & non impiegabile su cinematica a 3 assi attiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è cercato di impiegare l'asse X, Y o Z con l'operatore & sebbene tale asse sia contenuto nella cinematica a 3 assi attiva. L'operatore & è consentito soltanto se il relativo asse è stato rimosso con FUNCTION PARAXMODE dalla cinematica a 3 assi attiva.</p> <p>Error correction</p> <p>Impiegare il relativo asse senza l'operatore &.</p>
1A0-0107	<p>Error message</p> <p>M128 e M144 con CYCL CALL POS non ammesse</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di richiamare un ciclo con M128 o M144 utilizzando CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction</p> <p>Disattivare M128 e M144 prima della chiamata ciclo con CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p>Error message</p> <p>CYCL CALL POS: valori incrementali senza riferimento</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di richiamare CYCL CALL POS con coordinate incrementali delle quali non tutte si basano sulle coordinate precedentemente programmate con CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction</p> <p>Assicurarsi che ogni coordinata incrementale programmata alla chiamata ciclo con CYCL CALL POS si basi sulle coordinate dei comandi CYCL CALL POS precedentemente programmati.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0109	<p>Error message Rientro con M120 errato</p> <p>Cause of error Con M120 attivo il rientro con GOTO non è ammesso.</p> <p>Error correction Il rientro è possibile solo tramite la funzione "Lettura blocchi".</p>
1A0-010A	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR non possibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di traslare gli assi rotativi con PATHCTRL VECTOR affinché la direzione dell'asse utensile si trovi sempre nello stesso piano. PATHCTRL VECTOR non è tuttavia possibile con i vettori di direzione programmati.</p> <p>Error correction - Impiegare la funzione TCPM con PATHCTRL AXIS. - Correggere eventualmente il vettore di direzione.</p>
1A0-010B	<p>Error message Arco spaziale non consentito</p> <p>Cause of error Si è tentato di spostarsi su un cerchio spaziale, ma questa funzione non è possibile. Un cerchio spaziale è il risultato, ad esempio, della programmazione di un cerchio nel piano X/Z e della successiva rotazione nel piano X/Y con il ciclo 10.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-010C	<p>Error message Movimento non lineare</p> <p>Cause of error È stato programmato un blocco NC che in caso di asse visualizzato comporta un movimento non lineare.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A0-010D	<p>Error message Profilo non possibile in cicli di tornitura</p> <p>Cause of error All'interno di un profilo per un ciclo di tornitura è stato programmato un blocco NC non ammesso.</p> <p>Error correction Modificare la definizione del profilo nel programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-010E	<p>Error message Lunghezza imbocco programmata errata</p> <p>Cause of error Per la lunghezza imbocco in maschiatura è stato programmato il valore zero o un numero negativo.</p> <p>Error correction Programmare come lunghezza imbocco solo numeri positivi. Lunghezza imbocco consigliata: almeno metà passo.</p>
1A0-010F	<p>Error message Lunghezza uscita programmata errata</p> <p>Cause of error Per la lunghezza uscita in maschiatura è stato programmato zero o un numero negativo</p> <p>Error correction Programmare come lunghezza uscita solo numeri positivi. Lunghezza uscita consigliata: almeno metà passo.</p>
1A0-0110	<p>Error message Errore in ciclo di tornitura</p> <p>Cause of error Possibili cause: - si è tentato di eseguire un ciclo di tornitura, sebbene l'utensile attivo non sia un utensile da tornio. - si è tentato di eseguire un ciclo di tornitura, sebbene sia attiva la modalità di fresatura.</p> <p>Error correction - Cambiare l'utensile di tornitura. - Passare con FUNCTION MODE TURN in modalità di tornitura.</p>
1A0-0111	<p>Error message Errore in arrotondamento</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare un raccordo in un profilo con meno di due elementi.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-0112	<p>Error message Errore in arrotondamento</p> <p>Cause of error Si è tentato di chiudere un profilo con un raccordo. Il profilo non è tuttavia chiuso.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0113	<p>Error message Errore in elemento profilo di un ciclo di tornitura</p> <p>Cause of error È stato programmato uno scarico o una gola all'inizio di un profilo di tornitura.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-0114	<p>Error message Errore in esecuzione gola</p> <p>Cause of error Possibili cause: - non è stato programmato né il centro della gola (CENTER) né la posizione della gola (PLACE). - è stato programmato sia il centro della gola (CENTER) sia la posizione della gola (PLACE).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-0115	<p>Error message Modalità tornio: posizione utensile errata</p> <p>Cause of error La placchetta dell'utensile per tornire non si trova nel piano di lavoro ammesso.</p> <p>Error correction Asse rotativo e placchetta devono trovarsi nel piano di lavoro. - Correggere la posizione dell'utensile. - Acquisire eventualmente le coordinate degli assi rotanti con M128 o M144.</p>
1A0-0116	<p>Error message Ciclo di troncatura: posizione utensile errata</p> <p>Cause of error Si è tentato di utilizzare un utensile per troncare sebbene la macchina non si trovi in posizione base.</p> <p>Error correction Eliminare l'inclinazione dell'utensile: - Portare gli assi rotativi in posizione base. - Confermare eventualmente i valori degli assi rotativi con M128 o M144.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0117	<p>Error message</p> <p>Ciclo di tornitura con utensile sferico misurato al centro</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di eseguire un ciclo di tornitura con un utensile sferico misurato al centro.</p> <p>Error correction</p> <p>Gli utensili sferici impiegati nei cicli di tornitura devono essere misurati in uno spigolo, ossia con orientamento utensile 1-8.</p>
1A0-0118	<p>Error message</p> <p>Continuazione programma impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>La continuazione del programma sul punto di interruzione non è possibile.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rilezionare l'inizio del programma tramite il tasto GOTO o il programma tramite PGM MGT. - Per poter proseguire il programma dal punto in cui è stato interrotto è necessario disattivare StretchFilter.
1A0-0119	<p>Error message</p> <p>Filettatura con utensile orientato non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di eseguire un filetto con utensile inclinato e tipo di avanzamento 0.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare l'inclinazione dell'utensile (portare a tale scopo gli assi di tornitura in posizione di base e confermare eventualmente i relativi valori con M128 o M144) - Modificare il tipo di avanzamento
1A0-011A	<p>Error message</p> <p>Trasformazione coordinate non ammessa in modalità Tornire</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di passare in modalità di tornitura sebbene sia attiva una trasformazione di coordinate (rotazione, specularità e/o fattore di scala).</p> <p>Error correction</p> <p>Disattivare le trasformazioni di coordinate (rotazione, specularità e/o fattore di scarico) prima di passare in modalità di tornitura.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-011B	<p>Error message</p> <p>Non iniziare profilo non circolare su spigolo interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di iniziare un profilo non circolare con correzione del raggio su un angolo interno (punto concavo). I seguenti motivi possono tra l'altro essere causa di questo errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il punto di partenza si trova in un angolo interno reale - Il punto di partenza si trova nel raccordo tra due cerchi che è tangenziale, ma è stato programmato o generato con scarsa accuratezza - Un profilo non circolare interno "tondo" è stato scomposto in segmenti lineari. Il punto di partenza si trova quindi in un raccordo tangenziale tra due archi. Con la scomposizione in segmenti lineari risulta tuttavia nuovamente un angolo interno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il punto di partenza selezionando un punto di partenza corretto che non si trovi nell'angolo interno - Creare / generare il programma non circolare (in particolare movimenti circolari) con maggiore accuratezza - Non scomporre il profilo non circolare in segmenti lineari o posizionare il punto di partenza manualmente nel centro di un segmento lineare generato - Calcolare/generare la traiettoria con correzione utensile del profilo non circolare esternamente invece che con il controllo numerico
1A0-011C	<p>Error message</p> <p>Finitura laterale: raggio utensile troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <p>Con i dati definiti del profilo, il raggio utensile è eccessivo per la finitura laterale o lo svuotamento di finitura.</p> <p>Error correction</p> <p>Per la finitura laterale la somma di sovrametallo di finitura laterale (ciclo Finitura laterale) e raggio utensile di finitura deve essere inferiore alla somma di sovrametallo di finitura laterale (ciclo Dati del profilo) e raggio utensile di svuotamento. Se si esegue il ciclo di finitura laterale senza aver precedentemente eseguito il ciclo di svuotamento, si applica il calcolo illustrato sopra; il raggio dell'utensile di svuotamento presenta quindi il valore "0". Per lo svuotamento di finitura il raggio dell'utensile di svuotamento di finitura deve essere inferiore al raggio dell'utensile di pre-svuotamento.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-011D	<p>Error message Vettore normale troppo breve</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un piano di lavoro con la funzione PLANE VECTOR ma il vettore normale è troppo corto.</p> <p>Error correction Il TNC non è in grado di correggere in automatico il vettore normale, immettere un vettore normale più lungo.</p>
1A0-011E	<p>Error message Definizione pezzo grezzo: profilo non chiuso</p> <p>Cause of error Nella definizione del profilo grezzo, punto di partenza e punto finale non coincidono.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC. La posizione di partenza deve essere completa, ossia contenere i valori di entrambe le coordinate del piano.</p>
1A0-011F	<p>Error message Lunghezza tagliente non valida in ciclo di troncatura-tornitura</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di troncatura-tornitura con un utensile il cui tagliente presenta una lunghezza uguale a zero o non definita.</p> <p>Error correction Controllare la lunghezza del tagliente dell'utensile per troncatura-tornire nella tabella utensili.</p>
1A0-0120	<p>Error message Nessun utensile di troncatura-tornitura attivo</p> <p>Cause of error Sie haben versucht einen Stechdrehzyklus auszuführen, obwohl das aktive Werkzeug kein Stechdrehwerkzeug ist.</p> <p>Error correction Stechdrehwerkzeug einwechseln.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0121	<p>Error message Elem. sintassi non ammesso in sottopgm profilo x cicli tornitura</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma del profilo, chiamato da un ciclo di tornitura, è stato impiegato uno dei seguenti elementi di sintassi non ammessi: - compensazione raggio non definita nella prima riga della descrizione del profilo - all'interno della descrizione del profilo è programmato un blocco DEP</p> <p>Error correction Correggere il sottoprogramma del profilo.</p>
1A0-0123	<p>Error message Correzione raggio non definita</p> <p>Cause of error È stato programmato un blocco di posizionamento semplice con correzione del raggio in cui non risulta alcun movimento senza tener conto della correzione (ad es. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-0124	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: due rette hanno un andamento parallelo.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-0125	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: due cerchi esterni non si intersecano.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-0126	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: due cerchi interni non si intersecano.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0127	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: due cerchi concentrici non si intersecano.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-0128	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: una retta e un cerchio non si intersecano.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-0129	<p>Error message Cerchi contigui con senso di rotazione opposto</p> <p>Cause of error Due cerchi continui presentano in modo non ammesso un senso di rotazione opposto.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-012A	<p>Error message Programmato elemento profilo con lunghezza = 0</p> <p>Cause of error Il punto iniziale e finale di un profilo sono identici.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-012B	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: un cerchio ha il raggio uguale a 0.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-012E	<p>Error message Nessun punto di intersezione calcolabile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di calcolare un punto di intersezione: due rette sono parallele e non si sovrappongono.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo.</p>
1A0-012F	<p>Error message Divisione errata dei profili verticali</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di lavorare il profilo definito.</p> <p>Error correction Controllare la descrizione del profilo (SEL CONTOUR PROFILE), i parametri di lavorazione e i dati dell'utensile utilizzato.</p>
1A0-0130	<p>Error message Il profilo del piano non è chiuso o inizia in uno spigolo</p> <p>Cause of error Il punto iniziale e finale del profilo del piano non coincidono o si trovano su un angolo.</p> <p>Error correction Verificare il profilo del piano programmato.</p>
1A0-0131	<p>Error message Il controllo non può terminare la lavorazione</p> <p>Cause of error Errore in esecuzione di calcoli interni.</p> <p>Error correction Controllare le descrizioni del profilo (SEL CONTOUR SURFACE e SEL CONTOUR PROFILE), i parametri di lavorazione e i dati dell'utensile utilizzato.</p>
1A0-0132	<p>Error message La lavorazione richiede troppi passate</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo ammesso di passate di lavorazione.</p> <p>Error correction Controllare i parametri di lavorazione e i dati dell'utensile utilizzato.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0133	<p>Error message Tabelle di gestione errori incoerenti</p> <p>Cause of error SEL CONTOUR SURFACE utilizza un indice di tabella che non rientra nel campo di valori ammesso.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
1A0-0134	<p>Error message Ciclo non idoneo per definizione profilo con blocco APPR/DEP.</p> <p>Cause of error Il ciclo selezionato non può utilizzare alcuna definizione del profilo che contenga blocchi APPR o DEP.</p> <p>Error correction Rimuovere i blocchi APPR e DEP dalla definizione del profilo. Per il ciclo 1025 utilizzare il ciclo 270 per programmare APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p>Error message Blocco APPR in definizione profilo non in prima riga</p> <p>Cause of error In una descrizione del profilo è stato programmato un blocco APPR che non si trova nella prima riga.</p> <p>Error correction Correggere la descrizione del profilo.</p>
1A0-0136	<p>Error message Troppi blocchi APPR/DEP in descrizione profilo</p> <p>Cause of error In una descrizione del profilo sono stati programmati diversi blocchi APPR o DEP.</p> <p>Error correction Le descrizioni del profilo devono contenere soltanto un blocco APPR/DEP ciascuna. Correggere la descrizione del profilo.</p>
1A0-0137	<p>Error message Definizione contraddittoria compensaz. raggio in UP profilo</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma del profilo sono state definite diverse compensazioni del raggio che sono in contraddizione tra loro.</p> <p>Error correction Modificare il sottoprogramma del profilo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0138	<p>Error message Blocco DEP in definizione profilo non programmato in ultima riga</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma del profilo è stato programmato un blocco DEP che non si trova nell'ultima riga della descrizione del profilo.</p> <p>Error correction Correggere la descrizione del profilo.</p>
1A0-0139	<p>Error message CMO non presente nella cinematica attuale</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare o disattivare un corpo di collisione (CMO) per il monitoraggio. Il controllo non è in grado di trovare il CMO nella cinematica attualmente selezionata.</p> <p>Error correction Correggere il nome del CMO da attivare o da disattivare.</p>
1A0-013A	<p>Error message Programmato profilo piano errato</p> <p>Cause of error Il profilo del piano è stato programmato in modo errato.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Assicurarsi che per ogni elemento geometrico che descrive la geometria del profilo del piano (sono pertanto esclusi i blocchi che descrivono il movimento di avvicinamento e allontanamento) sia definito un relativo profilo verticale. - Assicurarsi che sia programmato al massimo un movimento di avvicinamento o allontanamento all'inizio o alla fine della definizione del profilo del piano. - Assicurarsi che dopo ogni riferimento ad un profilo verticale sia programmato dapprima almeno un elemento geometrico. </p>
1A0-013B	<p>Error message Trasformazione non ammessa per esecuzione superficie profilo</p> <p>Cause of error Non è ammessa la programmazione di una superficie del profilo (cicli 281-283) se è contemporaneamente attiva la rappresentazione speculare lungo l'asse utensile (ciclo 8).</p> <p>Error correction Riscrivere il programma affinché la rappresentazione speculare non sia attiva durante la chiamata dei cicli delle superfici del profilo (281-283).</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-013C	<p>Error message Cicli 281 e 283 applicabili solo su tasche</p> <p>Cause of error Il ciclo di svuotamento 281 e il ciclo 283 per la finitura del fondo possono essere impiegati soltanto per superfici del profilo che costituiscono una tasca.</p> <p>Error correction Assicurarsi che il profilo programmato del piano sia chiuso. Se si definisce il profilo del piano con il ciclo 14, assicurarsi che la combinazione di senso di rotazione, correzione raggio e monotonicità dei profili verticali determini una tasca.</p>
1A0-013D	<p>Error message Correzione raggio assente per definizione profilo piano</p> <p>Cause of error Se il profilo del piano di una superficie profilata (cicli 280-283) è programmato con l'aiuto del ciclo 14, non deve essere indicata alcuna correzione del raggio (RL o RR) all'interno della definizione del profilo del piano.</p> <p>Error correction Indicare la correzione del raggio nell'ambito della definizione del profilo del piano.</p>
1A0-013E	<p>Error message Definito profilo verticale non valido</p> <p>Cause of error Il profilo verticale programmato di una superficie (cicli 280-283) non è valido.</p> <p>Error correction Assicurarsi che la definizione del profilo verticale contenga almeno due blocchi geometrici. Assicurarsi che non sia programmata alcuna correzione raggio all'interno della definizione del profilo verticale. Assicurarsi che il profilo verticale aumenti (ossia sia monotonicamente crescente) rispetto all'ascissa (in genere la coordinata x). Assicurarsi che il profilo verticale aumenti o diminuisca (ossia sia monotonicamente crescente o monotonicamente decrescente) rispetto all'ordinata (in genere la coordinata y).</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-013F	<p>Error message Definita correzione raggio all'interno del profilo piano</p> <p>Cause of error Se il profilo del piano di una superficie (cicli 280-283) è specificato con l'aiuto dell'elemento di sintassi CONTOUR DEF, all'interno della definizione del profilo del piano non deve essere indicata alcuna correzione del raggio.</p> <p>Error correction Eliminare la correzione del raggio dalla definizione del profilo del piano.</p>
1A0-0140	<p>Error message Ciclo superfici profilo con correzione del raggio utensile attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di richiamare un ciclo delle superfici del profilo (cicli 281-283) con correzione del raggio utensile attiva.</p> <p>Error correction Prima del ciclo delle superfici del profilo eliminare la correzione del raggio utensile con R0 o programmare la chiamata ciclo in un altro punto.</p>
1A0-0141	<p>Error message Il profilo programmato del piano non è chiuso</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare con CONTOUR DEF un profilo del piano come tasca. Il profilo del piano non risulta in un profilo chiuso.</p> <p>Error correction Programmare un profilo chiuso del piano. Utilizzare il ciclo 14 per definire un profilo aperto del piano.</p>
1A0-0142	<p>Error message Asse %1 programmabile assente in 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p>Cause of error La configurazione della macchina è errata. L'asse interessato non è configurato come asse programmabile.</p> <p>Error correction - Contattare il costruttore della macchina - Correggere la configurazione della macchina: registrare l'asse come asse programmabile in 'CfgChannelAxes/progAxis'</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0143	<p>Error message Ciclo sgrossatura: pos. di partenza troppo vicina a asse rotativo</p> <p>Cause of error La posizione di partenza di un ciclo di sgrossatura si trova troppo vicina all'asse rotativo.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
1A0-0144	<p>Error message Definizione del pezzo grezzo: il profilo si interseca</p> <p>Cause of error Un profilo, che descrive la generatrice di un pezzo grezzo (blocco NC BLK FORM ROTATION), si interseca.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC: adattare il profilo del pezzo grezzo affinché non si intersechi.</p>
1A0-0145	<p>Error message Definizione del pezzo grezzo: asse non ammesso nel sottoprogramma</p> <p>Cause of error In un sottoprogramma che definisce la generatrice di un pezzo grezzo (blocco NC: BLK FORM ROTATION) è stato programmato un asse non ammesso.</p> <p>Error correction - Correggere il programma NC: programmare le coordinate nel sottoprogramma che risulta dalla scelta dell'asse di rotazione per il pezzo grezzo.</p>
1A0-0146	<p>Error message Utensile per tornire con dati contraddittori</p> <p>Cause of error È stato inserito un utensile per tornire i cui dati sono contraddittori per il seguente motivo: l'orientamento dell'utensile non è adatto all'angolo di regolazione e dell'inserito.</p> <p>Error correction Correggere i dati nella tabella utensili per tornire</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0147	<p>Error message Definizione pezzo grezzo con conversione coordinate attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire con conversione attiva delle coordinate (spostamento origine, rotazione) un pezzo grezzo mediante una generatrice (blocco NC: BLK FORM ROTATION).</p> <p>Error correction Resettare tutte le conversioni delle coordinate prima di definire il pezzo grezzo.</p>
1A0-0148	<p>Error message Funzione non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di calcolare una rotazione mandrino tra sistema di coordinate di immissione e sistema di coordinate utensile (ad es. con ID210 NR8), con trasformazione contemporaneamente attiva per definizione scala e specularità.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-014B	<p>Error message Movimento non ammesso con FUNCTION TCPM e specularità attive</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare un movimento definito con angoli spaziali durante un movimento circolare (CP..., CPT...) con FUNCTION TCPM (con AXIS SPAT) attiva e rappresentazione speculare attiva.</p> <p>Error correction Disattivare la rappresentazione speculare prima di eseguire il movimento con FUNCTION TCPM attiva.</p>
1A0-014C	<p>Error message Cinematica portautensili errata in file %1</p> <p>Cause of error - Cinematica portautensili errata nel file indicato</p> <p>Error correction - Per maggiori informazioni su questo messaggio di errore, premere il softkey INFO INTERNE - Controllare la cinematica del portautensili nel file indicato e, se necessario, correggerla - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-014D	<p>Error message</p> <p>Dati errati della cinematica portautensili</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati della cinematica dei portautensili dell'utensile attuale sono errati. Nota: non eseguire in tale condizione alcun programma NC e spostare gli assi manualmente soltanto con particolare cautela!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assicurarsi che per l'utensile desiderato sia indicato nella tabella utensili sotto "KINEMATIK" un file valido per la cinematica dei portautensili. - Confermare il messaggio di errore. - Eseguire un TOOL CALL sull'utensile che non ha indicato alcuna cinematica dei portautensili o dispone di una cinematica dei portautensili valida. - Contattare il Servizio Assistenza.
1A0-0151	<p>Error message</p> <p>N. non ammesso di (%1) nella tabella dei valori di compensazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the compensation value table and correct it if necessary - Perform the calibration cycle again
1A0-0152	<p>Error message</p> <p>Valori angolari (multipli) incoerenti in tabella di compensazione</p> <p>Cause of error</p> <p>The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p>Error correction</p> <p>Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>
1A0-0153	<p>Error message</p> <p>Angolo (%1) fuori dal campo valori valido.</p> <p>Cause of error</p> <p>An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p>Error correction</p> <p>Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0154	<p>Error message La cinematica del portautensili viene ignorata in "%1"</p> <p>Cause of error Le cinematiche attivate non presentano alcun punto di inserimento per le cinematiche del portautensili.</p> <p>Error correction - Adattare la configurazione della macchina per le cinematiche per il portautensili. Contattare in proposito il costruttore della macchina. Importante: impiegando le cinematiche indicate la lavorazione è eseguita senza considerare il portautensili desiderato.</p>
1A0-0155	<p>Error message Posizione iniz. di un profilo non circolare fuori dal sist. pezzo</p> <p>Cause of error - E' attiva la programmazione del valore asse</p> <p>Error correction - Modificare il programma</p>
1A0-0156	<p>Error message Posizione di partenza programmata in modo incrementale</p> <p>Cause of error La posizione di partenza in coordinate polari è programmata in modo incrementale</p> <p>Error correction Modificare il programma o il ciclo</p>
1A0-0157	<p>Error message La programmazione relativa della posizione di partenza del movimento di pendolamento non è ammessa</p> <p>Cause of error La posizione di partenza del movimento alternato è programmata in coordinate relative</p> <p>Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute</p>
1A0-0158	<p>Error message La progr. assoluta del vettore di disimpegno non è permessa</p> <p>Cause of error - Il vettore di disimpegno è programmato in coordinate assolute anziché incrementali</p> <p>Error correction - Programmare il vettore di disimpegno in coordinate incrementali</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0159	<p>Error message Programmazione relativa della posizione di partenza del movimento di avanzamento non ammessa</p> <p>Cause of error La posizione di partenza del movimento di accostamento è programmata in coordinate relative</p> <p>Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute</p>
1A0-015A	<p>Error message L'asse programmato non è un asse di rettifica</p> <p>Cause of error E' stato scelto per la rettifica un asse errato</p> <p>Error correction Programmare l'asse di rettifica</p>
1A0-015B	<p>Error message Il valore programmato non è interpretabile come coordinata</p> <p>Cause of error Probabile errore di sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
1A0-015C	<p>Error message Programmazione incrementale posizione di partenza non ammessa</p> <p>Cause of error La posizione di partenza è programmata in coordinate incrementali</p> <p>Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute</p>
1A0-015D	<p>Error message La posiz. di partenza polare è programmata in modo incrementale</p> <p>Cause of error Il raggio o l'angolo della posizione di partenza in coordinate polari è programmato in modo incrementale</p> <p>Error correction Modificare il programma o il ciclo</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-015E	<p>Error message</p> <p>Movimento alternato con lunghezza zero non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificare il programma</p>
1A0-0161	<p>Error message</p> <p>Non ammesso asse rotativo progr. su cerchio (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error</p> <p>Con TCPM REFPNT TIP-CENTER attivo, si è cercato di programmare un cerchio con posizionamento dell'asse rotativo senza compensazione del raggio utensile. Un posizionamento simultaneo dell'asse rotativo su cerchi è ammesso soltanto con compensazione del rag</p> <p>Error correction</p> <p>Attivare la compensazione raggio utensile</p>
1A0-0162	<p>Error message</p> <p>Compensaz. raggio utensile terminata con errore (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è cercato di terminare la correzione del raggio utensile durante TCPM-STATIC in un modo non ammesso. Durante TCPM-STATIC la correzione del raggio utensile può essere terminata soltanto con un blocco lineare con R0 in cui siano programmate entrambe le coordinate del piano di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <p>Terminare la correzione del raggio utensile con un blocco lineare che contenga entrambe le coordinate del piano di lavoro.</p>
1A0-0164	<p>Error message</p> <p>Impossibile determinare senso di rotazione del profilo definito</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo programmato della parte grezza non è chiuso o non presenta curve. Non è pertanto possibile determinare il senso di rotazione o procedere a rappresentazione 3D.</p> <p>Error correction</p> <p>- Modificare il programma NC</p> <p>- Programmare un profilo della parte grezza che sia costituito da più di un punto. Il profilo deve essere chiuso e non deve trovarsi su un'unica retta.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0165	<p>Error message Scarichi in BLK FORM non supportati</p> <p>Cause of error È stata programmata una gola nel profilo per BLK FORM.</p> <p>Error correction - Adattare il programma NC. Rimuovere una gola dal profilo per BLK FORM.</p>
1A0-0166	<p>Error message Scarichi in BLK FORM non supportati</p> <p>Cause of error È stato programmato uno scarico nel profilo per BLK FORM.</p> <p>Error correction Rimuovere lo scarico dal profilo.</p>
1A0-0167	<p>Error message Cicli SL non ammessi (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare un ciclo SL con TCPM REFPNT TIP-CENTER o REFPNT CENTER-CENTER attivo. Con queste impostazioni TCPM non sono possibili cicli SL.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0169	<p>Error message M130 non consentito</p> <p>Cause of error Nessuna funzione M130 può essere programmata con correzione utensile per tornire attiva nel sistema del piano ruotato (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, o colonne WPL-DZL e WPL-DX-DIAM della tabella degli utensili per tornire).</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-016C	<p>Error message Testa a sfacciare: ammesso solo profilo ZX</p> <p>Cause of error È stato programmato un profilo che non si trova nel piano ZX.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-016D	<p>Error message Testa a sfacciare: trasformazione non consentita</p> <p>Cause of error Determinate conversioni non sono ammesse con testa a sfacciare attiva: - Ruotare il piano di lavoro - Fattore di scala - Spostamento origine</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-016E	<p>Error message Rotazione piano di lavoro non consentita</p> <p>Cause of error Con FUNCTION MODE TURN, la rotazione del piano di lavoro è ammessa solo con cinematica della testa a sfacciare.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-016F	<p>Error message Spirale con testa a sfacciare attiva non consentita</p> <p>Cause of error Con testa a sfacciare attiva non è ammessa alcuna lavorazione a spirale.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-0170	<p>Error message Testa a sfacciare: combinazione con M91 non consentita</p> <p>Cause of error Combinazione di testa a sfacciare attiva e M91 non ammessa.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-0171	<p>Error message Testa a sfacciare: TCPM non consentito</p> <p>Cause of error Con testa a sfacciare attiva non è ammesso alcun TCMP (M128).</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0172	<p>Error message Testa a sfacciare: compensazione raggio 3D non consentita</p> <p>Cause of error Con testa a sfacciare attiva non è ammessa la compensazione del raggio 3D.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-0173	<p>Error message Cinematica speciale per lavorazione assi paralleli non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di combinare FUNCTION PARAXMODE con una cinematica speciale: - Cinematica polare - Cinematica della testa a sfacciare</p> <p>Error correction Disattivare il metodo di lavorazione prima di doverne attivare un altro.</p>
1A0-0174	<p>Error message Testa a sfacciare: solo in modalità di tornitura</p> <p>Cause of error La testa a sfacciare può essere attivata soltanto in modalità di tornitura.</p> <p>Error correction Passare con FUNCTION MODE TURN in modalità di tornitura.</p>
1A0-0175	<p>Error message Testa a sfacciare: programmato cerchio non ammesso</p> <p>Cause of error Il cerchio programmato presenta un raggio o un arco troppo piccolo per la testa a sfacciare</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo</p>
1A0-0176	<p>Error message Testa a sfacciare: blocco di tastatura non ammesso</p> <p>Cause of error Blocco di tastatura non ammesso con testa a sfacciare attiva</p> <p>Error correction Eseguire il blocco di tastatura prima di attivare la testa a sfacciare</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0177	<p>Error message Testa a sfacciare: mandrino non allineato</p> <p>Cause of error Asse Z del sistema di immissione e direzione del mandrino non sono paralleli</p> <p>Error correction Allineare il mandrino prima di attivare la testa a sfacciare</p>
1A0-0178	<p>Error message Testa a sfacciare non possibile con "Filtro Stretch" attivo</p> <p>Cause of error Impossibile attivare la testa a sfacciare con "Filtro Stretch" attivo</p> <p>Error correction - Verificare la voce in CfgStrechFilter e, se necessario, modificarla - Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-0179	<p>Error message Testa a sfacciare: M140 non consentita</p> <p>Cause of error Ritiro utensile (M140) non ammesso con testa a sfacciare attiva</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-017A	<p>Error message Testa a sfacciare: PARAXCOMP non consentita</p> <p>Cause of error FUNCTION PARAXCOMP non ammessa con testa a sfacciare attiva.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-017B	<p>Error message Ciclo di tornitura consentito solo con testa a sfacciare attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di tornitura con una cinematica della testa a sfacciare senza attivare la testa a sfacciare</p> <p>Error correction - Programmare FACING HEAD POS</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-017C	<p>Error message</p> <p>Profilo utensile assente per ciclo di tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile leggere il profilo utensile per il ciclo di tornitura simultanea.</p> <p>Error correction</p> <p>Il profilo utensile 2D per il ciclo viene calcolato sulla base della relativa cinematica portautensili 3D:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assicurarsi che nella colonna "KINEMATIC" della tabella utensili sia impostata una cinematica portautensili valida. - Per il ciclo di tornitura simultanea assicurarsi in particolare che la geometria in esso definita sia conforme ai dati dell'utensile nella tabella utensili.
1A0-017D	<p>Error message</p> <p>Dati utensile errati per ciclo di tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati utensile della tabella utensili non sono compatibili con il ciclo di tornitura simultanea.</p> <p>I dati utensile (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH e KINEMATIC) devono descrivere un utensile reale. In particolare devono essere soddisfatte le seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Né raggio (RS) né lunghezza del tagliente (CUTLENGTH e CUTWIDTH) sono uguali a zero. - Sono ammessi solo utensili sferici, di sgrossatura e finitura. - TO, ZL e XL devono essere conformi alla geometria del portautensili in KINEMATIC. <p>Error correction</p> <p>Controllare e correggere i dati nella tabella utensili.</p>
1A0-017E	<p>Error message</p> <p>Rotazione GS con piano di lavoro non in XY</p> <p>Cause of error</p> <p>An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed.</p> <p>Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p>Error correction</p> <p>Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-017F	<p>Error message</p> <p>Raggio del tagliente negativo non possibile in ciclo di tornitura</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di avviare un ciclo di tornitura utilizzando un utensile per tornire con raggio del tagliente negativo. Questo non è ammesso.</p> <p>Il raggio efficace del tagliente risulta dalla somma dei seguenti tre elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valore nella colonna RS della tabella degli utensili per tornire - valore nella colonna DRS della tabella degli utensili per tornire - maggiorazione programmata con FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS <p>Error correction</p> <p>La somma dei tre valori deve essere positiva: adattare il programma NC o la tabella degli utensili</p>
1A0-0180	<p>Error message</p> <p>Tornitura standard: nessun asse rotativo idoneo trovato.</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato trovato alcun asse orientabile idoneo per il ciclo di tornitura simultanea.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se la macchina possiede a livello fisico un asse idoneo: - Personalizzare l'angolo di precessione sul ciclo 800 - Verificare la configurazione cinematica e, se necessario, modificarla - Contattare il Servizio Assistenza
1A0-0182	<p>Error message</p> <p>Rotaz. piano di lavoro non idonea a trasformazioni di rotazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è tentato di attivare la rotazione del piano di lavoro, mentre è attiva una delle trasformazioni di rotazione citate di seguito. - Si è tentato di attivare una delle trasformazioni di rotazione citate di seguito con rotazione attiva del piano di lavoro. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la rotazione del piano di lavoro o il ciclo 800. Qualora la trasformazione citata al punto 2 sia attiva al di fuori della modalità di tornitura, mettersi in contatto con il costruttore della macchina. <p>Sono interessati:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Trasformazione attivata dal ciclo 800 2. Trasformazione speciale in modalità di tornitura che di solito il sistema di immissione adatta per cinematiche con tavola A o B. La scheda POS della visualizzazione di stato mostra se il trasformatore è attivo.

Numero di errore	Descrizione
1A0-0183	<p>Error message</p> <p>Dati non validi per utensile per tornire</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati dell'utensile per tornire attivo non sono validi. Combinazione di valori non valida: TYPE e TO non si abbinano. In TO il valore 9 può essere definito soltanto per utensili per sgrossare e rifinire.</p> <p>Error correction</p> <p>Modifica dati utensile.</p>
1A0-0184	<p>Error message</p> <p>Tornitura simultanea: compensazioni UT programmate non ammesse</p> <p>Cause of error</p> <p>Per il ciclo di tornitura simultanea non sono ammesse correzioni utensile programmate (FUNCTION TURNDATA CORRTCS ...). Correzioni di questo tipo modificano la posizione della placchetta in riferimento al portautensili, con la possibilità di collisioni.</p> <p>Error correction</p> <p>Rimuovere tutte le correzioni utensile programmate prima del ciclo.</p>
1A0-0185	<p>Error message</p> <p>Mod. TCPM selezionata non combinabile con tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <p>Il ciclo di tornitura standard non supporta la modalità TCPM programmata</p> <p>Error correction</p> <p>Devono essere impostati i seguenti parametri TCPM:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AXIS POS (coordinate corrispondenti alle posizioni degli assi), - PATHCTRL AXIS (tipo di interpolazione) - REFPNT CENTER-CENTER o REFPNT TIP-CENTER (origine utensile)

Numero di errore	Descrizione
1A0-0188	<p>Error message Funzione non ammessa</p> <p>Cause of error - FUNCTION FACINGHEAD programmata con compensazione utensile attiva relativamente al sistema di coordinate pezzo. - FUNCTION FACINGHEAD non ammessa in combinazione con FUNCTION TURNDATA CORR-WCS.</p> <p>Error correction Disattivare la compensazione utensile relativamente al sistema di coordinate pezzo.</p>
1A0-0189	<p>Error message Interpolazione non ammessa di assi rotativi</p> <p>Cause of error - Asse rotativo programmato, che è stato selezionato con M138 o nel parametro macchina CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, ma deve essere considerato secondo il parametro macchina CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display. - Tale movimento non può essere interpolato con movimenti TCPM.</p> <p>Error correction - Verificare il programma NC e, se necessario, modificarlo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-018A	<p>Error message Nessun asse fisico presente per sovrapposizione volante</p> <p>Cause of error Sovrapposizione volante in un asse che non è nella cinematica attuale</p> <p>Error correction - Disattivare la sovrapposizione volante - Verificare la configurazione della macchina - Contattare il Servizio Assistenza</p>
1A0-018B	<p>Error message Preparazione profilo non possibile</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore interno durante la preparazione del profilo per il programma con eccentricità che pertanto non può essere eseguito.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-018C	<p>Error message</p> <p>Preparazione profilo non può elaborare programma con eccentricità</p> <p>Cause of error</p> <p>Il programma con eccentricità non può essere elaborato dalla preparazione profilo. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il programma contiene elementi del profilo la cui lunghezza è estremamente ridotta (lunghezza < 1 pm) - nel programma è impostato il parametro "F attivo come avanzamento C" e l'asse C inverte la direzione durante l'esecuzione del programma o la sua velocità cala (per breve tempo) a zero <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Contattare il Servizio Assistenza
1A0-018E	<p>Error message</p> <p>Tornitura simultanea: preposizionamento</p> <p>Cause of error</p> <p>L'inclinazione attuale dell'utensile si trova al di fuori del range degli angoli programmato.</p> <p>Error correction</p> <p>Prima di chiamare il ciclo, adattare di conseguenza l'angolo di inclinazione dell'utensile.</p>
1A0-018F	<p>Error message</p> <p>Impossibile raggiungere angoli di incidenza</p> <p>Cause of error</p> <p>Gli angoli di inclinazione desiderati si trovano al di fuori dell'area di inclinazione valida.</p> <p>Error correction</p> <p>Adattare l'area dell'angolo di inclinazione o l'angolo di inclinazione desiderato a inizio/fine profilo.</p>
1A0-0190	<p>Error message</p> <p>Utilizzato asse di un percorso cinematico articolato</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato impiegato un asse non definito nella cinematica attiva.</p> <p>Non sono possibili i seguenti impieghi di un tale asse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Posizionamento mediante funzione PLANE - Selezione dell'asse con M138 - Posizionamento all'interno di un blocco LN - Posizionamento all'interno di un blocco CP <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0191	<p>Error message Programmato asse non ammesso</p> <p>Cause of error È stato programmato un asse configurato come mandrino nella cinematica selezionata.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-0192	<p>Error message Dati utensile per tornire errati</p> <p>Cause of error L'utensile per tornire è definito in modo errato. Presenta un tipo non ammesso.</p> <p>Error correction Correggere il tipo di utensile per tornire</p>
1A0-0194	<p>Error message The limit switches of a modulo axis are invalid</p> <p>Cause of error Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes: - The lower limit must be greater than -360° and less than +360° - The upper limit must not be negative and must be less than +360° - The lower limit must not be greater than the upper limit - The lower limit and upper limit must be less than 360° apart Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range. A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted.</p> <p>Error correction Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.</p>
1A0-0195	<p>Error message Dati utensile errati per ciclo di tornitura simultanea</p> <p>Cause of error The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p>Error correction - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-0196	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR non possibile</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p>Error correction - Prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Program an additional NC data point in the symmetry position (pole) - Edit the NC program</p>
1A0-0198	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR non possibile</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p>Error correction - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>
1A0-0199	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR non possibile</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
1A0-019F	<p>Error message Tasca non definita dopo profilo aperto</p> <p>Cause of error Alla definizione dei profili è definita una tasca (P2) dopo un "riquadro di limitazione". A un "riquadro di limitazione" deve seguire un'isola (I2).</p> <p>Error correction - Non definire alcun "riquadro di limitazione" nel ciclo 271, qualora debba essere lavorata una tasca chiusa. - Definire un'isola dopo il "riquadro di limitazione" con CONTOUR DEF, qualora debba essere lavorata una tasca aperta. - Consultare l'ulteriore documentazione nel manuale utente.</p>
1A0-01A0	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p>Error correction NC-Programm anpassen</p>
1A0-01A1	<p>Error message No technology data record available for contour machining</p> <p>Cause of error A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
1A0-01A3	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm</p>
1A0-01A4	<p>Error message Tool radius too small</p> <p>Cause of error The tool radius of the current tool is too small.</p> <p>Error correction Select a larger tool</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-01A5	<p>Error message Roughing tool not defined</p> <p>Cause of error A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438 </p>
1A0-01A6	<p>Error message Parameter 'Feed per revolution Q436' incorrectly defined</p> <p>Cause of error You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436.</p> <p>Error correction Check and correct the value in Q436</p>
1A0-01A7	<p>Error message Impermissible NC block in contour</p> <p>Cause of error This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p>Error correction Edit the contour</p>
1A0-01A8	<p>Error message Descrizione attrezzatura di serraggio errata nel file %1</p> <p>Cause of error La descrizione dell'attrezzatura di bloccaggio nel file indicato è errata o il file non è presente.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la descrizione dell'attrezzatura di bloccaggio nel file indicato ed eventualmente correggerla - Resettare l'attrezzatura di bloccaggio con FIXTURE RESET ALL - Caricare l'attrezzatura di bloccaggio valida con FIXTURE SELECT - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-01A9	<p>Error message Finecorsa SW errato per assi modulo</p> <p>Cause of error I movimenti di assi modulo con finecorsa software non sono ammessi in questa versione di controllo numerico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Non configurare alcun finecorsa per asse modulo - Non configurare l'asse come asse modulo - Installare la versione più recente del software NC
1A0-01AA	<p>Error message Limiti di traslazione errati per assi modulo</p> <p>Cause of error I movimenti di assi modulo con limiti di traslazione non sono ammessi in questa versione di controllo numerico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Non configurare alcun limite di traslazione per asse modulo - Non configurare l'asse come asse modulo - Installare la versione più recente del software NC
1A0-01AB	<p>Error message Attrezzatura di bloccaggio non ammessa</p> <p>Cause of error Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency
1A0-01AC	<p>Error message Configurazione non idonea per lavorazione superficie cilindrica</p> <p>Cause of error Il primo asse della macchina sotto la tavola deve essere un asse rotativo modulo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione degli assi - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
1A0-01AD	<p>Error message L'attrezzatura di bloccaggio viene ignorata in "%1"</p> <p>Cause of error The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p>Error correction - 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>Error message Isola non ammessa subito dopo blocco di delimitazione</p> <p>Cause of error 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>Error correction - 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>
1A0-01AF	<p>Error message Dati tecnologici utensile non validi</p> <p>Cause of error Il raggio utensile è la somma dei valori R e DR della tabella utensili, completato eventualmente da una maggiorazione programmata. Se la larghezza della placchetta (RCUTS) è uguale al raggio utensile, l'angolo di entrata (ANGLE) deve essere 90.</p> <p>Error correction Controllare ed eventualmente correggere i dati utensile</p>
1A0-01B1	<p>Error message Larghezza della placchetta eccessiva</p> <p>Cause of error Il raggio utensile risulta dalla somma dei valori R e DR della tabella utensili, completato eventualmente da una maggiorazione programmata. La larghezza della placchetta (RCUTS) non deve superare il 95% del raggio utensile.</p> <p>Error correction Controllare ed eventualmente correggere i dati utensile</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-01B2	<p>Error message Lunghezza utile dell'utensile impiegato troppo corta</p> <p>Cause of error La lunghezza utile dell'utensile impiegato (colonna LU nella tabella utensili) è inferiore alla profondità di lavorazione programmata nel ciclo.</p> <p>Error correction - Impiegare l'utensile con maggiore lunghezza utile</p>
1A0-01B3	<p>Error message Attivazione della cinematica polare non possibile</p> <p>Cause of error Non è stato possibile attivare la cinematica polare con gli assi programmati e la soluzione selezionata.</p> <p>Error correction Verificare gli assi selezionati e la soluzione selezionata: - Gli assi devono delimitare lo spazio tridimensionale - L'asse rotativo deve essere installato sul lato della tavola e configurato come asse modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Deve essere selezionato con precisione un asse rotativo - La soluzione scelta deve poter essere raggiunta dalla posizione attuale (MODE_POS: la macchina si trova su valore positivo dell'asse radiale, MODE_NEG: la macchina si trova su valore negativo dell'asse radiale)</p>
1A0-01B4	<p>Error message Cinematica polare: TCPM non consentita</p> <p>Cause of error Con cinematica polare attiva, TCPM (M128) non è ammessa.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo</p>
1A0-01B5	<p>Error message Cinematica polare: conversione non consentita</p> <p>Cause of error Determinate conversioni non sono ammesse con cinematica polare attiva: - Ruotare il piano di lavoro</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-01B6	<p>Error message Cinematica polare non possibile con "Filtro Stretch" attivo</p> <p>Cause of error Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p>Error correction - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
1A0-01B7	<p>Error message Lavorazione a 5 assi non ammessa con cinematica polare attiva</p> <p>Cause of error Una programmazione di movimenti di assi lineari e rotativi in un blocco NC non è ammessa con cinematica polare attiva.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A0-01B8	<p>Error message Sovrapposiz. volantino non ammessa con cinematica polare attiva</p> <p>Cause of error La sovrapposizione volantino non è ammessa con cinematica polare attiva.</p> <p>Error correction - Disattivare la sovrapposizione volantino - Disattivare la cinematica polare</p>
1A0-01B9	<p>Error message Cinematica polare: combinazione con M91 non consentita</p> <p>Cause of error Non è ammessa la combinazione di cinematica polare attiva e M91.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo.</p>
1A0-01BA	<p>Error message Lavorazione alternata non ammessa con profilo chiuso</p> <p>Cause of error Un valore 0 in Q15 (direzione di lavorazione alternata) non è supportato con profilo chiuso.</p> <p>Error correction Modificare il valore di Q15 su +1 (concorde) o -1 (discorde).</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-F302	<p>Error message APPRLT non ammesso con profilo chiuso</p> <p>Cause of error Non è supportato il raggiungimento con APPRLT con profilo chiuso.</p> <p>Error correction Definire nel ciclo 270 il parametro di immissione Q390 con 1 (APPRCT) o 3 (APPRLN).</p>
1A0-F303	<p>Error message Nessun profilo da lavorare</p> <p>Cause of error Dopo aver predisposto internamente i profili, non sono rimasti (sotto)profili che possono essere lavorati con OCM. Importante: - Le tasche più strette di $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$ non possono essere lavorate a causa del raggio degli spigoli interni. - In funzione di R e RCUTS, in tasche strette non è possibile eseguire la penetrazione.</p> <p>Error correction Assicurarsi che i profili programmati siano sufficientemente larghi, in particolare con riferimento alle dimensioni succitate.</p>
1A0-F304	<p>Error message The depth will not be finished without an allowance</p> <p>Cause of error The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p>Error correction When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>
1A0-F305	<p>Error message Valore programmato per asse rotativo troppo alto</p> <p>Cause of error Per un asse rotativo è stato programmato un valore troppo alto (oltre 1.000.000°).</p> <p>Error correction Verificare e correggere il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A0-F308	<p>Error message Profilo pezzo grezzo troppo complesso</p> <p>Cause of error Il profilo corrente del pezzo grezzo supera il limite massimo di 200 blocchi.</p> <p>Error correction Adattare il pezzo grezzo o esportare il pezzo grezzo come file STL e integrare con BLK FORM FILE.</p>
1A0-F309	<p>Error message Axis-value programming during active basic rotation</p> <p>Cause of error 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>Error correction Edit the NC program</p>
1A1-000C	<p>Error message Cinematica selezionata non definita</p> <p>Cause of error - Si è tentato di selezionare una cinematica inesistente</p> <p>Error correction - Ampliare la configurazione cinematica - Modificare il ciclo - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-000D	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-000E	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-000F	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0010	<p>Error message Fine corsa %1%2</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di traslazione pos. della macchina. Probabilmente l'impostazione attuale della macchina non è stata acquisita e il pezzo si trova quindi in una posizione errata nella zona di lavoro. Il finecorsa software pos. è definito con l'origine di configurazione CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, eventualmente modificare il programma. - Controllare l'origine, eventualmente impostare di nuovo l'origine.</p>
1A1-0011	<p>Error message Fine corsa %1%2</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di traslazione neg. della macchina. Probabilmente l'impostazione attuale della macchina non è stata acquisita e il pezzo si trova quindi in una posizione errata nella zona di lavoro. Il finecorsa software neg. è definito con l'origine di configurazione CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, eventualmente modificare il programma. - Controllare l'origine, eventualmente impostare di nuovo l'origine.</p>
1A1-0012	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-0013	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Nella cinematica della macchina sono configurati meno di tre assi di traslazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Cambiare la configurazione della cinematica della macchina - Controllare la quantità degli assi nel modello cinematico che nell'oggetto config. CfgProgAxis sono definiti come tipo MainLinCoord - In caso di utilizzo della FUNCTION PARAXMODE: Controllare la quantità e il tipo degli assi che si sono programmati in questa funzione - contattare il Servizio Assistenza </p>
1A1-0014	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Nella cinematica della macchina sono configurati più di tre assi di traslazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Cambiare la configurazione della cinematica della macchina - Controllare la quantità degli assi nel modello cinematico che nell'oggetto config. CfgProgAxis sono definiti come tipo MainLinCoord - In caso di utilizzo della FUNCTION PARAXMODE: Controllare la quantità e il tipo degli assi che si sono programmati in questa funzione - contattare il Servizio Assistenza </p>
1A1-0015	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-0016	<p>Error message Posizione programmata non raggiungibile</p> <p>Cause of error La macchina non può raggiungere tutti i punti nello spazio. I tre assi lineari con cui il controllo numerico raggiunge le posizioni programmate si trovano su un piano. Possibili cause: - Con FUNCTION PARAXMODE sono stati selezionati tre assi che si trovano su un piano - Un asse lineare è montato su un tornio; l'asse rotativo ha orientato l'asse lineare nel piano degli altri due assi lineari</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
1A1-0017	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Modificare i cicli</p>
1A1-0018	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0019	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-001A	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-001B	<p>Error message</p> <p>Precisione non specificata per il calcolo del movimento di compensazione cinematico</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manca l'indicazione di precisione per il calcolo del movimento cinematico di compensazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il ciclo
1A1-001C	<p>Error message</p> <p>Asse di rotazione non definito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cinematica della macchina non correttamente configurata - Cinematica selezionata errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione cinematica della macchina - Modificare il ciclo - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A1-001D	<p>Error message</p> <p>Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione cinematica della macchina non corretta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione cinematica della macchina - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A1-001E	<p>Error message</p> <p>Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interpellare il Servizio assistenza clienti
1A1-0022	<p>Error message</p> <p>Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare la cinematica con assi verticali uno rispetto all'altro - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
1A1-0023	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0024	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0025	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0026	<p>Error message Funzione non ancora implementata: %1</p> <p>Cause of error - Si è tentato di sfruttare una funzionalità non implementata.</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
1A1-0027	<p>Error message Tipo di correzione della mola non definito</p> <p>Cause of error Non si è definito con quale spigolo della mola deve essere eseguita la correzione utensile.</p> <p>Error correction - Modificare il ciclo</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-0028	<p>Error message Impossibile spostare l'asse! %1</p> <p>Cause of error Si è tentato di traslare un asse che non può essere spostato dal controllo NC, ad es. un asse che viene soltanto visualizzato.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC - Selezionare la cinematica idonea della macchina (polare)</p>
1A1-0029	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-002A	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-002B	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema - Cinematica errata</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica della macchina - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-003B	<p>Error message Geometria della mola errata Valore negativo %1 nei parametri della mola</p> <p>Cause of error - Errata parametrizzazione della geometria della mola</p> <p>Error correction - Correggere i parametri della geometria della mola.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-003C	<p>Error message Geometria della mola non corretta Valore negativo per %1 nei parametri della mola</p> <p>Cause of error - Errata parametrizzazione della geometria della mola</p> <p>Error correction - Correggere i parametri della geometria della mola</p>
1A1-003D	<p>Error message Geometria della mola non corretta Angolo %1 troppo piccolo nei parametri della mola</p> <p>Cause of error - Errata parametrizzazione della geometria della mola</p> <p>Error correction - Correggere i parametri della geometria della mola.</p>
1A1-003E	<p>Error message Geometria della mola non corretta Lunghezza spigolo della mola negativo nei valori geometrici</p> <p>Cause of error - Errata parametrizzazione della geometria della mola</p> <p>Error correction - Correggere i parametri della geometria della mola.</p>
1A1-003F	<p>Error message Geometria della mola non corretta Parametro %1 mancante nei parametri della mola</p> <p>Cause of error - Errata parametrizzazione della geometria della mola</p> <p>Error correction - Correggere i parametri della geometria della mola.</p>
1A1-0040	<p>Error message Errore di sistema nella sequenza geometrica: %1</p> <p>Cause of error - Errore di sistema</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-0042	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Attributo o elemento di lista non valido in un messaggio View a causa di introduzioni key errate nei messaggi di configurazione. Il server di configurazione non trova quindi entità e pertanto elementi delle liste di output sono impostati su invalido nel relativo messaggio view.</p> <p>Error correction - Correggere la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0043	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Indicata dal messaggio d'errore</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
1A1-0044	<p>Error message Impostaz. finecorsa SW per l'asse di roll-over non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di impostare valori dell'asse di roll-over per il finecorsa SW</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione - Modificare il ciclo</p>
1A1-0045	<p>Error message Non è possibile la direzione dell'asse utensile verticale</p> <p>Cause of error Si è definito un piano di lavoro per il quale non è possibile orientare l'asse utensile verticalmente a questo piano</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Se possibile serrare il pezzo in un altro modo - Eventualmente modificare l'impostazione del finecorsa degli assi di rotazione</p>
1A1-0046	<p>Error message Calcolo impossibile della tangente del cerchio</p> <p>Cause of error È stato definito un cerchio con raggio 0.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-0047	<p>Error message</p> <p>Cambio orientamento utensile impossibile per mancanza assi di rotazione definiti</p> <p>Cause of error</p> <p>Assi di rotazione non definiti, per poter cambiare l'orientamento utensile.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC - Trasformare la macchina - Configurare la cinematica con gli assi di rotazione
1A1-0048	<p>Error message</p> <p>Errore nella configurazione cinematica: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Viene indicato in inglese nel testo ausiliario</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione cinematica - Contattare il Servizio assistenza
1A1-0049	<p>Error message</p> <p>Nessun asse trovato per la correzione lunghezza utensile.</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause: non c'è nessun asse o alcun asse determinabile in modo univoco che possa compensare la lunghezza utensile.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione cinematica - Contattare il Servizio Assistenza.
1A1-004A	<p>Error message</p> <p>Troppi assi da interpolare</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato superato il numero massimo ammesso di assi da muovere contemporaneamente. (Nella versione export sono ammessi max. 4 assi)</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-004B	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Nella cinematica della macchina sono configurati più di tre assi di traslazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Cambiare la configurazione della cinematica della macchina - Controllare la quantità degli assi nel modello cinematico che nell'oggetto config. CfgAxis nel parametro specCoordSys sono definiti come assi lineari supplementari. Insieme agli assi nel modello cinematico, che nell'oggetto config. CfgProgAxis sono definiti come tipo MainLinCoord, devono essere disponibili esattamente tre assi per la cinematica della macchina. - In caso di utilizzo della FUNCTION PARAXMODE: Controllare la quantità e il tipo degli assi che si sono programmati in questa funzione - Contattare il Servizio Assistenza </p>
1A1-004C	<p>Error message Filettatura: inversione del senso di rotazione non ammessa!</p> <p>Cause of error Non è ammessa un'inversione di direzione dell'asse di riferimento della filettatura.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Non si deve modificare la direzione di movimento dell'asse di riferimento della filettatura. - Modificare il programma NC. </p>
1A1-004D	<p>Error message L'asse non interpolato supera il campo di spostamento!</p> <p>Cause of error Un asse non interpolato supera i confini del campo di spostamento.</p> <p>Error correction Ridurre la corsa programmata dell'asse non interpolato.</p>
1A1-004E	<p>Error message Corsa troppo breve per accelerare l'asse non interpolato!</p> <p>Cause of error Un asse non interpolato supera l'accelerazione massima!</p> <p>Error correction Prolungare la corsa programmata dell'asse non interpolato.</p>

Numero di errore	Descrizione
1A1-004F	<p>Error message Impossibile lavorare quest'area!</p> <p>Cause of error No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range.</p> <p>Error correction Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.</p>
1A1-0050	<p>Error message Finecorsa in sovrapposiz. volantino %1%2</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di traslazione positivo della macchina. Probabilmente l'impostazione attuale della macchina non è stata acquisita e il pezzo si trova quindi in una posizione errata nella zona di lavoro. Finecorsa M118</p> <p>Error correction Ridurre il campo di traslazione del volantino (M118)</p>
1A1-0051	<p>Error message Cinematica errata per FACING HEAD POS</p> <p>Cause of error La cinematica attiva non presenta alcun asse per testa a sfacciare. FACING HEAD POS è ammesso solo con cinematica della testa a sfacciare.</p> <p>Error correction Inserire la testa a sfacciare e commutare la cinematica.</p>
1A1-0052	<p>Error message Impossibile calcolare inclinazione utensile</p> <p>Cause of error There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use M138 to select or deselect the rotary axes - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder

Numero di errore	Descrizione
1A1-0053	<p>Error message Impossibile calcolare inclinazione utensile</p> <p>Cause of error The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p>Error correction The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle: <ul style="list-style-type: none"> - Check the tool data - Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool - Contact your machine tool builder </p>
1A1-0054	<p>Error message Impossibile calcolare inclinazione utensile</p> <p>Cause of error Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes: <ul style="list-style-type: none"> - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis - The tool direction is parallel to the selected tilting axis - The programmed inclination is not possible with the present device </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed inclination - Use M138 to select a different tilting axis - Check the kinematics configuration - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder </p>
1A2-000A	<p>Error message Errori di sistema nel calcolo della trasformazione: %1</p> <p>Cause of error Indicata direttamente nel messaggio d'errore</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Interpellare il Servizio assistenza clienti </p>
1A2-000B	<p>Error message Asse nel comando PRESET programmato più volte</p> <p>Cause of error Nel comando PRESET è stato programmato più volte lo stesso asse.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Modificare il programma NC o il ciclo </p>

Numero di errore	Descrizione
1C7-01F6	<p>Error message Record dati configurazione FS per programma SPLC</p> <p>Cause of error Record dati per la configurazione della Functional Safety per il programma SPLC</p> <p>Error correction</p>
1C7-0205	<p>Error message Intervallo max fino al test dei freni di arresto del motore</p> <p>Cause of error Tempo massimo fino al test del freno di arresto motore tramite coppia di arresto - Valore di immissione 0: senza monitoraggio tempo tramite SKERN</p> <p>Error correction</p>
1C7-0206	<p>Error message Percorso massimo con reazione SS2</p> <p>Cause of error Percorso massimo ammesso o giri del mandrino con reazione SS2 in modo operativo SOM2</p> <p>Error correction</p>
1C7-0207	<p>Error message Percorso massimo con reazione SS2</p> <p>Cause of error Percorso massimo ammesso o giri del mandrino con reazione SS2 in modo operativo SOM3</p> <p>Error correction</p>
1C7-0208	<p>Error message Percorso massimo con reazione SS2</p> <p>Cause of error Percorso massimo ammesso o numero di giri del mandrino in reazione SS2 in modalità SOM4</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
1C7-021B	<p>Error message Impossibile attivare MC degli azionamenti: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Segnale di interfaccia SPLC NN_GenSafe = 0. Non è pertanto possibile attivare gli azionamenti. - Il programma SPLC non imposta il segnale di interfaccia. - Parametro macchina skipEmStopTest impostato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC. - Controllare l'impostazione in MP_skipEmStopTest. - Contattare il Servizio Assistenza.
1C7-0255	<p>Error message Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p>Cause of error Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl.</p> <p>Error correction</p>
1C7-025F	<p>Error message Velocità dati HSCI predefinita</p> <p>Cause of error Inserire la velocità dati HSCI desiderata. Con l'opzione "automatic" il controllo numerico seleziona automaticamente la velocità dati massima possibile. Se nel sistema HSCI si trovano unità o cavi di collegamento idonei soltanto per le velocità dati limitate, può essere necessaria una preselezione manuale.</p> <p>Error correction</p>
1C7-0268	<p>Error message Consentita sovrapp. volantino di assi rotativi solo con TCPM</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
1C7-0350	<p>Error message Mode of nominal/actual value monitoring (optional)</p> <p>Cause of error Il parametro definisce il tipo di monitoraggio valore nominale-reale: - speedAndPosCompDefault: per mandrini FS il confronto valore nominale-reale viene sempre eseguito sul numero di giri, per assi di avanzamento con regolazione di posizione il confronto è eseguito sul valore di posizione con ripari aperti e sul valore di velocità con ripari chiusi. - speedAndPosCompReduced: per mandrini FS il confronto valore nominale-reale viene sempre eseguito sul numero di giri, per assi con regolazione di posizione sulle posizioni con ripari aperti e altrimenti su velocità - noComp: il confronto valore nominale-reale è inattivo, non viene eseguito né sulla velocità né sulle posizioni - speedComp: per mandrini FS il confronto valore nominale-reale viene eseguito sul numero di giri e per assi di avanzamento sulle velocità.</p> <p>Error correction</p>
1C9-006B	<p>Error message Descrizione di un portautensili</p> <p>Cause of error Descrivere qui un portautensili.</p> <p>Error correction</p>
200-0001	<p>Error message Calcolatore</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
200-0017	<p>Error message Configurazione di '%1' non corrisponde</p> <p>Cause of error I dati di configurazione sono incompleti o contengono valori non validi.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
200-0018	<p>Error message Configurazione per l'asse %1 non valida</p> <p>Cause of error I dati di configurazione per l'asse indicata sono incompleti o contengono valori non validi.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione "Programmable Names" di questo asse.</p>
200-0019	<p>Error message Nome configurato per l'asse %1 non valido</p> <p>Cause of error Il nome d'asse configurato non è ammesso per l'asse con le caratteristiche configurate o è già stato assegnato ad un altro asse.</p> <p>Error correction Modificare il parametro di configurazione "Programmable Names / axName"</p>
200-001A	<p>Error message Indice configurato per l'asse %1 non valido</p> <p>Cause of error Il numero d'indice configurato non è ammesso per un asse con le caratteristiche configurate o è già stato assegnato ad un altro asse.</p> <p>Error correction Modificare il parametro di configurazione "Programmable Names / axName"</p>
200-001B	<p>Error message Direzione configurata per l'asse %1 non valida</p> <p>Cause of error Configurare per l'asse una delle direzioni XAxis, YAxis o ZAxis.</p> <p>Error correction Modificare il parametro di configurazione "Programmable Names / axName"</p>
200-001C	<p>Error message Ciclo %1 già definito</p> <p>Cause of error In Cycle-Design è stato assegnato più volte per un ciclo o per un ciclo Query lo stesso numero o lo stesso numero G.</p> <p>Error correction Modificare in Cycle-Design il numero di uno dei cicli o il numero G.</p>

Numero di errore	Descrizione
200-001D	<p>Error message Apertura coda server di configurazione impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione all'interno del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
200-001E	<p>Error message Lettura dati di configurazione '%1' impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione all'interno del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
200-001F	<p>Error message Nessun asse programmabile definito per l'editor</p> <p>Cause of error La configurazione è errata: Con CfgEditorSettings/useProgAxes si imposta che debbano essere impiegati per l'editor gli assi programmabili definiti tramite CfgChannelAxes/progAxis. Tuttavia CfgChannelAxes/progAxis è vuoto.</p> <p>Error correction Correggere la configurazione: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p>Error message Programma NC incompleto</p> <p>Cause of error Fine programma valida non trovata: - File non trasmesso completamente sul controllo numerico - File corrotto dall'editing con editor di testo - Errore in file system</p> <p>Error correction - Trasmettere di nuovo il file o ripristinare da archivio - Correggere manualmente il file nell'editor NC Nota: l'editor NC completa automaticamente una fine programma per la visualizzazione. Con "Salva con nome" questa fine programma viene scritta nel file.</p>
201-0800	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0801	<p>Error message Superamento capacita memoria</p> <p>Cause of error Memoria programmi insufficiente per ulteriori programmi NC.</p> <p>Error correction Cancellare i programmi che non sono più necessari.</p>
201-0802	<p>Error message Particolare ricercato inesist.</p> <p>Cause of error Nell'editor NC è stato introdotto un criterio di ricerca non più disponibile.</p> <p>Error correction Interrompere la ricerca.</p>
201-0803	<p>Error message Valore d'immissione errato</p> <p>Cause of error - Il valore introdotto non rientra nei limiti ammessi per l'introduzione. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): la profondità di foratura fino alla rottura truciolo è stata indicata con 0.</p> <p>Error correction - Introdurre il valore corretto. - Introdurre Q257 diverso da 0.</p>
201-0804	<p>Error message Numero programma non disponibile</p> <p>Cause of error Chiamata di un programma non presente nella memoria TNC.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
201-0805	<p>Error message File protetto!</p> <p>Cause of error Questo programma non può essere editato o cancellato finché la protezione è attiva.</p> <p>Error correction Annullare la protezione del programma.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0806	Error message Formato blocco errato Cause of error Configurazione errata del blocco evidenziato in chiaro. Error correction Modificare il programma NC.
201-0807	Error message Lettera indirizzo già assegnata Cause of error Una lettera d'indirizzo è stata utilizzata più volte in un blocco DIN/ISO. Error correction Modificare il blocco evidenziato in chiaro.
201-0808	Error message Blocco troppo lungo PUNTO ZERO Cause of error Error correction
201-092E	Error message Direzione attraver. non definita Cause of error In un ciclo di tastatura avete inserito 0 come direzione di avvicinamento Q267. Error correction Per Q267, digitare +1 (per direzione positiva) oppure -1 (per direzione negativa).
201-092F	Error message Nessuna tabella origini attiva Cause of error Ciclo di tastatura per settaggio origine: il TNC riporta il punto rilevato in una tabella origini che non avete attivato nel modo esecuzione programma (stato M). Error correction Attivare una tabella origini nel modo operativo xxxxxx oppure xxxxxx per riportare il valore rilevato.

Numero di errore	Descrizione
201-0930	<p>Error message Errore posiz.:centro su 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 1. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0931	<p>Error message Errore posiz.: centro su 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 2. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0932	<p>Error message Foratura troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro foro insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0933	<p>Error message Foratura troppo grande</p> <p>Cause of error - Ciclo di tastatura per la misura pezzo: diametro foratura troppo grande. - Ciclo 208: il diametro della foratura programmato (Q335) non può essere eseguito con l'utensile selezionato.</p> <p>Error correction - Verificare il pezzo e, ev. il protocollo di misura. - Ciclo 208: montare un utensile più grande. Il diametro della foratura non deve essere più grande del doppio del diametro dell'utensile.</p>
201-0934	<p>Error message Isola troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0935	Error message Isola troppo grande Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola eccessivo per la tolleranza. Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.
201-0936	Error message Tasca piccola: rifare 1. asse Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul primo asse è insufficiente per la tolleranza. Error correction Verificare il pezzo ed. ev. il protocollo di misura.
201-0937	Error message Tasca piccola: rifare 2. asse Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza. Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.
201-0938	Error message Tasca grande: Scarto 1. asse Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul 1. asse è eccessiva per la tolleranza. Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.
201-0939	Error message Tasca grande: Scarto 2. asse Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è eccessiva per la tolleranza del pezzo. Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.

Numero di errore	Descrizione
201-093A	<p>Error message Isola piccola: Scarto 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-093B	<p>Error message Isola piccola: Scarto 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-093C	<p>Error message Isola grande: rifare 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-093D	<p>Error message Isola grande: rifare 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse eccessiva per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-093E	<p>Error message Ciclo di misura: Errore toll.max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata supera il valore massimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-093F	<p>Error message Ciclo misura: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0940	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata supera il valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0941	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0942	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro eccessivo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-0943	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro piccolo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
201-094F	<p>Error message Ciclo incompleto cancellato</p> <p>Cause of error Messaggio informativo: il TNC ha cancellato un ciclo incompleto.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0950	<p>Error message Memoria intermedia vuota</p> <p>Cause of error Avete provato a inserire un blocco da una memoria intermedia.</p> <p>Error correction Prima di inserire un blocco dalla memoria intermedia, inserire il blocco nella memoria: - usando il tasto DEL per cancellare il blocco da copiare, oppure - posizionando il cursore nel blocco da copiare</p>
201-0951	<p>Error message Protetto da scrittura</p> <p>Cause of error Avete selezionato un file protetto da scrittura per editing.</p> <p>Error correction Prima di editare, digitare il codice 86357 per cancellare la protezione.</p>
201-0952	<p>Error message Cancellare il contesto: NO ENT</p> <p>Cause of error Durante l'editing avete provato a cancellare una parola che è un elemento fondamentale di una funzione.</p> <p>Error correction Premere NO ENT per cancellare l'intera funzione, o premere END per interrompere la cancellazione.</p>
201-0953	<p>Error message Impossibile variare il contesto</p> <p>Cause of error Avete provato ad attivare un altro contesto all'interno di una sequenza di dialogo.</p> <p>Error correction Continuare il dialogo o cancellare completamente il blocco e digitare un contesto nuovo.</p>
201-0954	<p>Error message Coordinate polari impossibili</p> <p>Cause of error Avete tentato di inserire le coordinate polari con il tasto P, ma le coordinate non sono programmabili per la funzione attiva.</p> <p>Error correction Digitare le coordinate cartesiane per programmare la funzione attiva, o usare una funzione che permette di inserire le coordinate cartesiane.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0955	<p>Error message Per cambiare contesto: ENT</p> <p>Cause of error Avete provato a modificare un contesto al quale appartengo altri elementi del blocco attuale.</p> <p>Error correction Prima cancellare gli elementi, poi cambiare il contesto</p>
201-0956	<p>Error message Dato non contesto</p> <p>Cause of error Avete inserito una funzione che non può aprire un contesto.</p> <p>Error correction Digitare solo le funzione consentite.</p>
201-0957	<p>Error message Verificare parentesi</p> <p>Cause of error Avete provato a chiudere un blocco parametro Q che contiene un numero dispari di parentesi. Le parentesi possono solo essere inserite a coppie. (parentesi aperta e parentesi chiusa).</p> <p>Error correction Digitare la parentesi mancante.</p>
201-099D	<p>Error message Troppi decimali</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099E	<p>Error message Nome file diverso da nome progr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099F	<p>Error message Codice contesto sconosciuto</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A0	<p>Error message Valore fuori range</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
201-09A1	Error message Errore di sintassi Cause of error Errore di sintassi Error correction
201-09A2	Error message Linguaggio NC sconosciuto Cause of error Error correction
201-09A3	Error message Accesso file impossibile Cause of error Error correction
201-09A5	Error message Manca valore obbligatorio Cause of error Si è cercato di memorizzare un blocco NC, nonostante nel blocco non fossero ancora stati introdotti tutti i valori necessari per gli elementi programmati nello stesso. Error correction Introdurre il blocco NC con tutti i dati necessari, consultare eventualmente il Manuale d'esercizio.
201-09A8	Error message Dati tabella sconosciuti Cause of error Dati di tabella non noti Error correction
201-09A9	Error message Err. sintassi in record binario Cause of error Errore di sintassi nel record binario Error correction
201-0A1F	Error message Carattere non consentito Cause of error Avete tentato di digitare un carattere non consentito. Error correction Editing programma NC.

Numero di errore	Descrizione
201-0A20	<p>Error message Lettera minuscola non consentita</p> <p>Cause of error Avete tentato di inserire un carattere minuscolo.</p> <p>Error correction Editing programma NC. Nelle caselle usare solo lettere maiuscole.</p>
201-0A21	<p>Error message Lettera non consentita</p> <p>Cause of error Avete tentato di inserire una lettera.</p> <p>Error correction Editing programma NC. Nelle caselle usare solo cifre.</p>
201-0A22	<p>Error message Cifra non consentita</p> <p>Cause of error Avete tentato di inserire una cifra.</p> <p>Error correction Editing programma NC. Nelle caselle usare solo lettere.</p>
201-0A51	<p>Error message Riferim. in blocco %.6s:no DEL</p> <p>Cause of error Programmazione FK: si è cercato di cancellare un blocco NC al quale si riferisce un altro blocco NC.</p> <p>Error correction Modificare prima il blocco che di riferimento e successivamente effettuare la cancellazione.</p>
201-0A52	<p>Error message Riferimento FK al blocco attuale</p> <p>Cause of error In un programma FK si è tentato di cancellare un blocco al quale viene fatto riferimento in un altro punto del programma.</p> <p>Error correction Modificare il riferimento FK.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0A55	<p>Error message Nessun asse selezionato</p> <p>Cause of error Nei modi operativi Macchina, nelle impostazioni MOD, non sono state selezionati assi per la generazione del blocco L.</p> <p>Error correction Indicare nelle impostazioni MOD gli assi che con l'azionamento del tasto "Conferma della posizione reale" devono essere inseriti nel blocco L.</p>
201-0A6F	<p>Error message Troppi caratteri</p> <p>Cause of error Il numero caratteri massimo ammesso per la casella di introduzione attiva è stato superato.</p> <p>Error correction Introdurre meno caratteri</p>
201-0A70	<p>Error message Valore fuori campo immissione</p> <p>Cause of error Si è tentato introdurre un valore numerico che non rientra nel campo ammesso.</p> <p>Error correction Rispettare il campo di immissione ammesso</p>
201-0A71	<p>Error message Troppi decimali</p> <p>Cause of error Si è tentato introdurre un valore numerico i cui decimali superavano il numero ammesso.</p> <p>Error correction Rispettare il campo di immissione ammesso</p>
201-0A72	<p>Error message Segno algebrico non ammesso</p> <p>Cause of error Si è tentato di introdurre un segno tramite il tasto -/+</p> <p>Error correction Non toccare il tasto -/+</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0A73	<p>Error message Solo numeri interi</p> <p>Cause of error Si è tentato introdurre un numero con decimali.</p> <p>Error correction Non toccare il tasto del punto decimale</p>
201-0A74	<p>Error message Q non ammesso: ins. un numero</p> <p>Cause of error Si è tentato di utilizzare un parametro Q nella casella di introduzione attuale.</p> <p>Error correction Introdurre un valore numerico</p>
201-0A75	<p>Error message Input incrementale non ammesso</p> <p>Cause of error Si è tentato di introdurre un valore incrementale tramite il tasto I</p> <p>Error correction Introdurre un valore assoluto</p>
201-0A76	<p>Error message Troppe funzioni M</p> <p>Cause of error Blocco NC con troppe funzioni M.</p> <p>Error correction Non utilizzare più di due funzioni M in un blocco NC</p>
201-0A77	<p>Error message Troppi assi programmati</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Un blocco NC contiene più assi spostabili contemporaneamente rispetto al numero ammesso. - Si è tentato di generare a partire da un programma NC un programma di inversione in cui sono programmati complessivamente più di 5 assi. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Versione standard: Programmare al massimo 5 assi per blocco NC. - Versione export: Programmare al massimo 4 assi per blocco NC. - Il programma sorgente non deve contenere complessivamente più di 5 assi differenti. </p>

Numero di errore	Descrizione
201-0A78	<p>Error message Doppia progr. di un asse</p> <p>Cause of error In un blocco NC lo stesso asse è stato programmato più volte.</p> <p>Error correction Programmare in un blocco NC sempre solo assi differenti</p>
201-0A79	<p>Error message Elemento doppio / Non ammesso</p> <p>Cause of error - In un blocco NC un elemento di sintassi è stato utilizzato più volte. - In un blocco NC l'ordine di sequenza attuale degli elementi di sintassi non coincide con l'ordine di sequenza necessario.</p> <p>Error correction - Non programmare un elemento di sintassi più volte in un blocco NC - Riordinare gli elementi di sintassi nella sequenza dovuta</p>
201-0A7A	<p>Error message Dati inseriti incompleti</p> <p>Cause of error In un blocco NC non sono stati introdotti tutti i dati necessari.</p> <p>Error correction Aggiungere i dati mancanti</p>
201-0A7B	<p>Error message ISO: manca numero blocco N</p> <p>Cause of error Un blocco NC in un programma DIN/ISO inizia senza il numero di blocco N</p> <p>Error correction Inserire il numero del blocco</p>
201-0A7C	<p>Error message Manca elemento obbligatorio</p> <p>Cause of error In un blocco NC non sono stati introdotti tutti i dati necessari.</p> <p>Error correction Completare i dati mancanti</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0A7D	Error message
	Sintassi errata
	Cause of error
	Un blocco NC contiene un elemento di sintassi che richiede altri elementi di sintassi.
201-0A9F	Error correction
	Correggere il blocco NC
	Error message
	Parola chiave non nota
201-0AA0	Cause of error
	Si è tentato introdurre in una parola in un blocco NC che il TNC non è in grado di interpretare.
	Error correction
	Introdurre solo parole ammesse
201-0AA1	Error message
	Elemento sintassi non modificab.
	Cause of error
	Si è tentato modificare un elemento di sintassi in un blocco NC.
201-0AA2	Error correction
	Introdurre un nuovo blocco NC con funzione modificata
	Error message
	Intestazione PGM non modificab.
201-0AA1	Cause of error
	Si è tentato di modificare in un programma uno dei blocchi BEGIN PGM (ISO: %... G71), o END PGM (ISO: N99999999%...).
	Error correction
	L'inizio e la fine del programma non possono essere modificati. Per modificare il nome del programma utilizzare la funzione RINOMINA nella Gestione file dati.
201-0AA2	Error message
	Senza cambio sistema origini!
	Cause of error
	Si è tentato di modificare nel blocco attuale l'indicazione delle coordinate da cartesiane a polari o viceversa.
201-0AA2	Error correction
	Posizionare il cursore sull'elemento di apertura del blocco e commutare con il tasto P sull'introduzione delle coordinate polari o delle cartesiane

Numero di errore	Descrizione
201-0AA3	<p>Error message Asse rotaz. non consentito qui</p> <p>Cause of error Si è programmato un asse di rotazione quale asse utensile.</p> <p>Error correction Nel blocco TOOL CALL (DIN/ISO: T..) si possono programmare solo assi lineari.</p>
201-0AA4	<p>Error message Errata scrittura del blocco</p> <p>Cause of error Un blocco NC contiene un errore di sintassi.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
201-0AA5	<p>Error message Cancellare blocco NC? DEL!</p> <p>Cause of error Avvertenza prima della cancellazione di un blocco NC</p> <p>Error correction Per cancellare completamente il blocco NC premere il tasto DEL. Per annullare la cancellazione premere un qualsiasi altro tasto</p>
201-0AA6	<p>Error message Lettera per l'asse non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di programmare un asse non ammesso per la funzione attualmente attiva</p> <p>Error correction Programmare solo assi ammessi</p>
201-0AA7	<p>Error message Cancellaz.Block Skip impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di disattivare tramite il tasto Ritorno la funzione "salto di blocchi"</p> <p>Error correction La funzione è ammessa solo quando il blocco NC inizia con /</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0AA8	<p>Error message Stringa incompleta</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire un blocco NC nel quale un elemento di sintassi non è stato concluso con l'apice necessario</p> <p>Error correction Fare attenzione che gli apici vengano programmati nel punto giusto. Consultare eventualmente il Manuale d'esercizio</p>
201-0AB4	<p>Error message Bordo schermo raggiunto</p> <p>Cause of error La posizione di visualizzazione del blocco attuale è stata spostata fino al bordo dello schermo.</p> <p>Error correction Selezionare la posizione di visualizzazione del blocco attuale in modo tale che rientri nei limiti dello schermo.</p>
201-0ADF	<p>Error message Conferma valore reale impossib.</p> <p>Cause of error Si è tentato di trasferire le posizioni REALI nel programma con rotazione del piano di lavoro attiva.</p> <p>Error correction Il trasferimento della posizione reale è solo possibile con rotazione del piano di lavoro disattivata.</p>
201-0AFE	<p>Error message Cambio contesto solo su inizio!</p> <p>Cause of error Si è tentata una modifica essenziale del formato di un blocco NC.</p> <p>Error correction Il formato di un blocco NC può essere modificato solo se il cursore si trova all'inizio del blocco.</p>
201-0B31	<p>Error message ANNULLA nel blocco %u (%u %%)</p> <p>Cause of error La funzione di ricerca è stata annullata prematuramente.</p> <p>Error correction Event. riavviare la funzione di ricerca e lasciarla completare.</p>

Numero di errore	Descrizione
201-0B67	<p>Error message Nome di label in riga %u occupato</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare lo stesso nome di label in diversi blocchi NC LBL SET.</p> <p>Error correction Usare nomi di label differenti.</p>
201-0B88	<p>Error message Nessuna modif. durante esec. PGM</p> <p>Cause of error - Si è tentato di editare un programma che è attualmente in esecuzione. - Si è tentato di editare una tabella a cui sta accedendo il programma in esecuzione.</p> <p>Error correction - Eseguire le modifiche soltanto nello stato di stop. - Modificare le impostazioni AFC dopo aver arrestato il programma (stop interno) e selezionato di nuovo tramite il tasto PGM MGT.</p>
201-0C02	<p>Error message Errore I/O nel sistema file</p> <p>Cause of error Durante l'accesso a un apparecchio del sistema si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Drive TNC: spegnere e riaccendere il controllo, per controllare i drive. Se il problema si presenta ancora, rivolgersi alla HEIDENHAIN. - Drive di rete: controllare i collegamenti di rete e il computer che mette a disposizione la cartella. - Caricare la tabella: controllare la correttezza del contenuto della tabella (event. righe presenti più volte).</p>
201-F388	<p>Error message Nome label in riga N%u già assegnato</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare lo stesso nome di label in diversi blocchi NC LBL SET.</p> <p>Error correction Usare nomi di label differenti.</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0001	<p>Error message Fine di un file di sistema, nessun identificatore trovato</p> <p>Cause of error In un file Message dovrebbe trovarsi un Identifier, ma è stato raggiunto il fine file.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0002	<p>Error message Identificatore in un file di sistema atteso</p> <p>Cause of error In un file Message dovrebbe trovarsi un Identifier, ma è stato letto un carattere non alfanumerico.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0003	<p>Error message Fine di un file di sistema, nessuna stringa trovata</p> <p>Cause of error In un file Message dovrebbe trovarsi una stringa, ma è stato raggiunto il fine file.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0004	<p>Error message Stringa attesa nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message dovrebbe trovarsi una stringa iniziando con ", ma è stato letto un altro carattere.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0005	<p>Error message Tipi di dati incompatibili nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message sono stati letti dei dati che non fanno parte dell'oggetto dati da leggere.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0006	<p>Error message Nome di entità non noto del file di sistema Libreria messaggi incompatibile o nessuna istanza di entità implementata</p> <p>Cause of error In un file Message è stato letto un Message non noto.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0007	<p>Error message Identificatore utilizzato più volte nel file di sistema</p> <p>Cause of error Error correction</p>
210-0008	<p>Error message Valore intero atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva essere letto un numero intero.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0009	<p>Error message Numero con virgola mobile atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva essere letto un numero a virgola mobile.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-000A	<p>Error message Valore logico non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file messaggio dovrebbe essere presente un valore logico (TRUE o FALSE oppure un parametro Q con valore numerico 0 o 1).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
210-000B	<p>Error message Valore di elencazione non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi un valore di numerazione ma è stato letto una stringa non definita o un parametro Q con un valore numerico non valido.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-000C	<p>Error message "(" atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi una (.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-000D	<p>Error message Fine inatteso del file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message dovevano trovarsi ancora altri caratteri, ma è stato raggiunto il fine file.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-000E	<p>Error message Nome di attributo non noto nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message è stato letto un attributo Message non noto.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-000F	<p>Error message Attributo assegnato più volte nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message un attributo Message è stato letto più volte.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0010	<p>Error message ":=" atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi :=</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0011	<p>Error message ")" o "," atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi una) o una ,</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0012	<p>Error message "[" atteso nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi una [</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0013	<p>Error message Fine di un file di sistema alla lettura di una lista</p> <p>Cause of error Error correction</p>
210-0014	<p>Error message Fine di un file di sistema alla lettura di un array</p> <p>Cause of error In un file Message leggendo un array è stato raggiunto il fine file.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0015	<p>Error message "]" o "," atteso in un file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message doveva trovarsi una] o una ,</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0016	<p>Error message Lista troppo lunga in un file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message si trova una lista contenente più elementi di quanto previsti per la stessa.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0017	<p>Error message Lista troppo corta in un file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message si trova una lista contenente meno elementi di quanto previsti per la stessa.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0018	<p>Error message Dati binari errati in un file di sistema (stringa)</p> <p>Cause of error Nella trasmissione binaria di una stringa in un Message si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0019	<p>Error message Dati binari errati nel file di sistema</p> <p>Cause of error Durante la trasmissione binaria di un numero binario in un messaggio si è presentato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
210-001A	<p>Error message Dati binari errati nel file di sistema (lista)</p> <p>Cause of error Nella trasmissione binaria di una lista in un Message si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-001B	<p>Error message Dati binari errati nel file di sistema (array)</p> <p>Cause of error Nella trasmissione binaria di un array in un Message si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-001C	<p>Error message Dati binari errati nel file di sistema (entità)</p> <p>Cause of error Nella trasmissione binaria di un Message si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-001D	<p>Error message Errore in file sistema</p> <p>Cause of error Durante l'accesso ad un elemento della lista interno si è presentato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
210-001E	<p>Error message Index di array non valido in un file di sistema</p> <p>Cause of error E' stato effettuato un accesso ad un array con un indice non ammesso.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-001F	<p>Error message Indice di parametro Q non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message viene utilizzato un indice di parametri Q troppo grande.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0020	<p>Error message Dati binari errati nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file messaggio dovrebbe essere letto un numero binario (% seguito da una combinazione di 0 e 1).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
210-0021	<p>Error message Nome di attributo non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un Message è stato cercato un nome di attributo non definito.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0022	<p>Error message Nessun tipo base definito nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un Message è stata richiesta una informazione su tipi di base che non esiste.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0023	<p>Error message Errore nell'accesso al file di sistema</p> <p>Cause of error Nella lettura di un file Message si è verificato un errore di lettura fondamentale.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0024	<p>Error message Memoria insufficiente</p> <p>Cause of error La gestione di memoria Message non dispone più di memoria libera.</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
210-0025	<p>Error message Errore di sistema: memoria insufficiente</p> <p>Cause of error La gestione di memoria Message non riceve le necessarie risorse dal sistema.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0026	<p>Error message Errore di sistema: File mapping</p> <p>Cause of error La gestione di memoria Message non era in grado di creare memorie buffer globali.</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-0027	<p>Error message Blocco di memoria richiesto troppo lungo</p> <p>Cause of error E' stata richiesta una memoria buffer Message globale troppo grande.</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
210-0028	<p>Error message Blocco di memoria ritornato non valido</p> <p>Cause of error Alla gestione di memoria Message è stata restituita una memoria buffer non valida.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-0029	<p>Error message Blocco di memoria ritornato più volte</p> <p>Cause of error Una memoria buffer è stata restituita più volte alla gestione di memoria Message.</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
210-002A	<p>Error message Mancanza informazione di tipo nel file di sistema</p> <p>Cause of error Il tipo Message indicato non è noto.</p> <p>Error correction Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
210-002B	<p>Error message Indice di attributo non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error E' stata richiesta una informazione su un attributo Message che non esiste.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-002C	<p>Error message Indice di supertipo non valido nel file di sistema</p> <p>Cause of error E' stata richiesta una informazione su un supertipo Message che non esiste.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
210-002D	<p>Error message Chiamata di funzione non valida nel file di sistema</p> <p>Cause of error E' stata chiamata una funzione non ammessa per Messages Q.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-002E	<p>Error message Dati di message Q non validi nel file di sistema</p> <p>Cause of error In un file Message si è verificato un errore nella memorizzazione di un Message Q.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
210-002F	<p>Error message Stringa Q non valida</p> <p>Cause of error Ad una stringa Q è stata assegnata una stringa troppo lunga.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
220-0001	<p>Error message Errore non definito</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software</p>
220-0002	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Errore di sistema, il messaggio visualizzato contiene un attributo con valore non valido</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
220-0003	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Tentativo di leggere più volte la posizione di misura con la stessa identificazione</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
220-0004	Error message Errore software interno Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-0005	Error message Errore software interno Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-0008	Error message Errore software interno Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-000A	Error message Start non eseguito Cause of error Avvio di un'applicazione che si autoesclude reciprocamente con un'altra applicazione. Nella finestra errori ci sono errori non confermati. Error correction Terminare prima l'applicazione e cancellare il messaggio d'errore
220-000B	Error message Errore software interno Cause of error Errore di sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-000C	Error message Messaggio attualmente non utilizzabile Cause of error Allo stato questo messaggio non è attuale. Error correction Nessuna

Numero di errore	Descrizione
220-000E	Error message Errore nella configurazione del modulo Cause of error L'oggetto richiesto dal Server di configurazione non è stato trovato Error correction Modificare i dati di configurazione Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-000F	Error message Errore nel Ciclo TOOL DEF o nel Ciclo TOOL CALL Cause of error All'istruzione TOOL DEF è seguita una errata istruzione TOOL CALL Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-0010	Error message Errore software interno Cause of error Errore software interno Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
220-0011	Error message Errore nel ciclo di startup Cause of error Interruzione del ciclo di startup per un errore Error correction Eliminare l'errore, cancellando il messaggio d'errore il ciclo di riavvia
220-0013	Error message Errore di configurazione Cause of error Il nome del canale deve essere univoco Error correction Modificare i dati di configurazione
220-0014	Error message Messaggio %1 non valido Cause of error Il messaggio indicato contiene un attributo con un valore non valido Error correction Non necessità altra operazione

Numero di errore	Descrizione
220-0015	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error 1.) Accesso al file negato. 2.) Un'altra applicazione sta già scrivendo sul file. 3.) Errore nel nome del percorso. 4.) Supporto dati pieno.</p> <p>Error correction 1.) Controllare l'abilitazione di accesso al file, eventualmente disattivare l'esistente protezione dalla scrittura. 2.) Chiudere il file nell'applicazione che ha bloccato l'accesso allo stesso. 3.) Correggere il nome del percorso indicato. 4.) Cancellare i file non più necessari.</p>
220-0016	<p>Error message Supporto dati pieno</p> <p>Cause of error Supporto dati pieno.</p> <p>Error correction Cancellare i file non più necessari sul supporto.</p>
220-0017	<p>Error message Errore nella chiusura del file</p> <p>Cause of error Errore durante la chiusura del file.</p> <p>Error correction Assicurarsi che il file non sia in uso da parte di altra applicazione.</p>
220-0018	<p>Error message Errore generale nella comunicazione interna</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore nella comunicazione interna del sistema.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
220-0019	<p>Error message Apertura ClientQueue (%1) impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema. Accesso alla coda specificata impossibile.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
220-001A	<p>Error message Scrittura impossibile nella coda '%1'</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema. Si è verificato un errore nella scrittura di dati nella coda indicata.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
220-001B	<p>Error message Scrittura impossibile nella coda '%1'</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema. Chiusura coda indicata impossibile.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
220-001C	<p>Error message Errore sconosciuto</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore non noto durante l'esecuzione di un programma.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio di assistenza.</p>
220-001D	<p>Error message Valore troppo piccolo in %1-%2</p> <p>Cause of error - Il valore introdotto è inferiore al valore limite minimo</p> <p>Error correction - Modificare il valore - Controllare il valore limite minimo</p>
220-001E	<p>Error message Valore troppo grande in %1-%2</p> <p>Cause of error - Il valore introdotto supera il valore limite massimo</p> <p>Error correction - Modificare il valore - Controllare il valore limite massimo</p>

Numero di errore	Descrizione
220-001F	<p>Error message Valore in %1 fuori campo ammesso</p> <p>Cause of error - Il valore introdotto non rientra nei limiti ammessi</p> <p>Error correction - Modificare il valore - Controllare i valori limite</p>
220-0020	<p>Error message Errore di sistema nell'oggetto Canale</p> <p>Cause of error Errore di sistema nell'oggetto Canale</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza.</p>
220-0021	<p>Error message Funzione FN14 non consentita</p> <p>Cause of error - Errore di Stop non consentito in un ciclo interno - Errore di Stop non consentito dopo l'avvio mediante softkey</p> <p>Error correction Modificare il ciclo, contattare il Servizio assistenza o il Costruttore della macchina.</p>
220-0022	<p>Error message Errore di sistema nell'esecuzione programma: Controllo eventualmente inconsistente</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore in un ciclo interno. I dati interni del Controllo potrebbero quindi essere inconsistenti.</p> <p>Error correction - Disinserire il Controllo al più presto possibile e riaccenderlo. Fino a quel momento procedere con precauzione. - Contattare il Servizio assistenza.</p>
220-0023	<p>Error message File di formato errato</p> <p>Cause of error Le uscite con FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) hanno raggiunto la dimensione massima.</p> <p>Error correction Modificare il file di formato. Se necessario, eseguire solo l'emissione, terminare con M_CLOSE.</p>

Numero di errore	Descrizione
220-0024	<p>Error message Funzione non disponibile</p> <p>Cause of error Su un controllo senza "History", durante la lettura blocchi si è tentato di emettere uno strobe PLC mediante una macro. L'esecuzione della funzione non è possibile su questo controllo.</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione macchina - Contattare il Servizio Assistenza</p>
220-0025	<p>Error message Dati contraddittori durante l'emissione di uno strobe PLC</p> <p>Cause of error I dati di un messaggio (emissione di uno strobe PLC con una macro) sono contraddittori.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
220-0026	<p>Error message Lettura blocchi: TOOL CALL simulato errato</p> <p>Cause of error - È stata eseguita una lettura blocchi che deve eseguire tra l'altro un TOOL CALL. Nell'oggetto di configurazione CfgSimPosition non sono state tuttavia definite le necessarie posizioni degli assi dopo aver cambiato utensile.</p> <p>Error correction - Adattare la configurazione della macchina - Configurare l'oggetto CfgSimPosition con valori idonei. - Contattare il costruttore della macchina.</p>
220-0027	<p>Error message Dati contrastanti per calcolo della posizione da raggiungere</p> <p>Cause of error When returning to the contour (mid-program startup), the control found contradictory data when calculating the position to be moved to.</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
220-0028	<p>Error message OK</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
220-0029	Error message Programma NC Cause of error Error correction
220-002A	Error message Pgm NC modificato! Cause of error Error correction
220-002B	Error message Utensile esterno Cause of error Error correction
220-002C	Error message Durata residua insufficiente Cause of error Error correction
220-002D	Error message Superata durata Cause of error Error correction
220-002E	Error message Differenza raggio presente Cause of error Error correction
220-002F	Error message Raggio R2 maggiore di raggio R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Utensile non definito Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
220-0031	Error message Nessun utensile adatto presente Cause of error Error correction
220-0032	Error message Utensile bloccato Cause of error Error correction
220-0033	Error message Attenzione: il file impiego UT non è stato generato con %s! Cause of error Error correction
220-0034	Error message La cinematica aggiornata impiega un asse disattivato! Cause of error Nella cinematica attuale si impiega un asse che al momento è disattivato. Il controllo numerico verifica all'avvio di un programma NC o dopo aver eseguito un PLC strobe, se sono attivi anche tutti gli assi della cinematica attiva. I movimenti degli assi non sono più consentiti. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Attivare l'asse disattivato, controllare ed eventualmente correggere la configurazione della macchina - Attivare tramite programma NC un'altra cinematica della macchina - Cambiare la configurazione della macchina, attivare un'altra cinematica della macchina
220-0035	Error message Non tutti gli assi in necessaria posizione nominale Cause of error Si è tentato di proseguire il programma dopo il riavvio sul profilo, dopo uno Stop NC o dopo una lettura blocchi, sebbene non tutti gli assi si trovino nella posizione nominale. La posizione nominale dopo Stop NC è la posizione di arresto. La posizione nominale dopo una lettura blocchi è la posizione di restore calcolata. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione, CfgChannelAxes/restoreAxis - Contattare il costruttore della macchina.

Numero di errore	Descrizione
220-0036	<p>Error message</p> <p>Modalità errata per ciclo interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Un ciclo interno gira in una modalità diversa da quella prevista. I dati interni del controllo numerico risultano probabilmente in tal modo incoerenti.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Scaricare e riavviare il controllo numerico. - Contattare il Servizio Assistenza.
220-0037	<p>Error message</p> <p>Interruzione in commutazione tra modalità Tornire e Fresare</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificata un'interruzione durante la commutazione tra modalità di tornitura e fresatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Eseguire di nuovo FUNCTION MODE MILL o FUNCTION MODE TURN per ripristinare coerenza.</p>
220-0038	<p>Error message</p> <p>Macchina non inizializzata</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di selezionare un modo operativo di esecuzione del programma, nonostante la macchina, dopo il superamento degli indici di riferimento, non fosse ancora completamente inizializzata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiudere tutte le porte di sicurezza aperte. - Ripristinare i pulsanti di ARRESTO DI EMERGENZA. <p>Quindi premere il softkey INIT MACCHINA (2ª riga softkey).</p>
220-0039	<p>Error message</p> <p>Dati resettati secondo la riconfigurazione della cinematica</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante una riconfigurazione della cinematica sono stati impostati dati correlati alla cinematica. Premere il softkey "INFO INTERNE" per ulteriori informazioni.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare l'errore ed eseguire l'avvio NC, se il ripristino è ok. - Annullare se a causa del ripristino si prevedono difficoltà in fase di proseguimento del programma.

Numero di errore	Descrizione
220-003A	<p>Error message Record dati già bloccato</p> <p>Cause of error In un record dati utensile già bloccato si è tentato di aggiornare la durata utile dell'utensile.</p> <p>Error correction Eliminare il bloccaggio del record dati (ad es.: abbandonare l'immissione con il softkey "EDIT OFF/ON"); in caso contrario è possibile a fine programma una perdita di dati all'aggiornamento della durata utensile.</p>
220-003B	<p>Error message Impossibile terminare il ciclo di sistema Cancel %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile terminare il ciclo di sistema Cancel in quanto non è stato probabilmente confermato un PLC Strobe.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Arrestare il controllo numerico e riavviarlo (arresto tramite finestra errori, softkey FUNZIONI AUSIL.) - Contattare il costruttore della macchina, che dovrebbe adottare le seguenti misure: - Eliminare l'errore nel ciclo Cancel o nella macro Cancel OEM - Eliminare l'errore nel programma PLC </p>
220-003C	<p>Error message Configurazione errata</p> <p>Cause of error Entry appears twice in the list</p> <p>Error correction Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p>Error message Impossibile calcolare il tempo di impiego dell'utensile</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Durante la determinazione dei tempi di impiego degli utensili si è verificato un errore. - File di impiego utensile non presente o non aggiornato. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Assicurarsi che sia attiva la Prova impiego utensile tramite configurazione. - File di impiego per programma NC: simulare il programma in modalità Prova programma, il TNC crea quindi automaticamente il file di impiego utensile. - File di impiego per file pallet: simulare i programmi evidenziati in modalità Prova programma, il TNC crea quindi automaticamente il file di impiego utensile per ogni programma simulato. </p>

Numero di errore	Descrizione
220-003F	<p>Error message</p> <p>Impossibile proseguire il programma. Necessaria scelta con GOTO.</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato impartito il proseguimento della simulazione del programma all'interno di un blocco NC che richiede l'applicazione delle condizioni modificate.</p> <p>Può trattarsi ad es. di una nuova posizione per un arresto, un parametro Q modificato o uno stato modificato per l'attivazione di blocchi di mascheramento.</p> <p>Error correction</p> <p>Un avvio con RESET+START è possibile così come un avvio con START dopo GOTO.</p> <p>Eseguire in alternativa le modifiche citate soltanto in caso di arresto all'inizio del blocco NC.</p>
220-0040	<p>Error message</p> <p>File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect</p> <p>Cause of error</p> <p>A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles</p>
220-0041	<p>Error message</p> <p>Impossibile applicare la variabile programmata</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di modificare una variabile (ad es. parametro Q) sebbene non possibile nello stato attuale.</p> <p>Non è ad esempio possibile modificare variabili durante il programma NC in corso (non arrestato).</p> <p>Error correction</p> <p>Tentare di ripetere alle condizioni idonee.</p>
220-0042	<p>Error message</p> <p>Warnings are being suppressed</p> <p>Cause of error</p> <p>The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the NC program</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0004	<p>Error message Errore nella configurazione della cinematica: %1</p> <p>Cause of error Attributo di lista non inizializzato</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0005	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo</p> <p>Cause of error L'oggetto richiesto dal server di configurazione non è stato trovato.</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0007	<p>Error message Errore di configurazione</p> <p>Cause of error Messaggio d'errore generico indicando che si è verificato almeno un errore di configurazione</p> <p>Error correction - Eliminare gli errori di configurazione segnalati - Quando non ci sono più errori di configurazione il messaggio viene cancellato automaticamente</p>
221-0008	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error - L'oggetto singolo ricevuto dal server di configurazione è errato</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0009	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error - L'oggetto View ricevuto dal server di configurazione è errato</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-000A	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error Dati di configurazione inconsistenti</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-000B	<p>Error message Errore di sistema generico in calcolo traiettoria interno</p> <p>Cause of error Dati contraddittori</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-000C	<p>Error message Condizione errata nello switch statement</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella riconfigurazione</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-000D	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error Lista non inizializzata nell'oggetto di configurazione</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-000E	<p>Error message Errore nella configurazione del modulo: %1</p> <p>Cause of error Dimensione lista di un attributo nell'oggetto di configurazione troppo piccola</p> <p>Error correction - Modificare i dati di configurazione - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-000F	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Mancanza key dell'asse nella lista key</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0010	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Errore nella configurazione cinematica</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0011	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Errore nella configurazione cinematica</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0012	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Errore nella configurazione cinematica</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0013	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Errore nella configurazione cinematica</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0014	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Attributo mancante</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0015	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Attributo con valore errato</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0016	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Errore nel numero degli assi</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0017	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Liste key inconsistenti nel modello cinematico</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0018	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Key definiti più volte nella lista key</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0019	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Nelle liste key stesso key per la conversione delle coordinate mediante cambio direzione e la conversione delle coordinate tramite l'angolo</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-001A	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Indice errato per la lista key</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-001B	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Numero delle conversioni di coordinate errato</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-001C	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Mancanza della matrice per la conversione delle coordinate</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-001D	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Key mancante in due liste key, anche se dovrebbe essere presente in una</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-001E	<p>Error message Errore nella configurazione della cinematica Funzione non ancora implementata: %1</p> <p>Cause of error Tentativo d'utilizzo di una funzione non implementata</p> <p>Error correction Modificare il programma NC</p>
221-001F	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Il sistema di coordinate è stato definito in due modi</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0020	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error - Assente l'indicazione degli angoli per la definizione del sistema di coordinate - normalmente causato dall'indicazione di un key errato in una conversione di coordinante definita tramite le direzioni</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0021	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error Key errato nella lista key</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione cinematica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0022	<p>Error message Errore di sistema nella riconfigurazione sequenza geometrica %1</p> <p>Cause of error Errore di sistema nella riconfigurazione</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0023	<p>Error message Parametri di traiettoria errati per look ahead: %1</p> <p>Cause of error Parametri di traiettoria errati per il LookAhead</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione</p>
221-0024	<p>Error message Mancanza definizione accelerazione asse</p> <p>Cause of error Mancata definizione dell'accelerazione dell'asse</p> <p>Error correction Modificare la configurazione</p>
221-0025	<p>Error message Max. override avanzamento non valido</p> <p>Cause of error Override di avanzamento massimo non valido</p> <p>Error correction Modificare la configurazione</p>
221-0026	<p>Error message Errore nella configurazione generale dei parametri %1</p> <p>Cause of error Errore nella configurazione parametrica generale</p> <p>Error correction - Modificare/completare la configurazione parametrica - Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0027	<p>Error message Configurazione cinematica errata %1</p> <p>Cause of error È stato configurato un asse programmabile con proprietà speciali. A questo asse programmabile non è stato assegnato alcun asse fisico.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente modificare/integrare la configurazione degli assi - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0028	<p>Error message Informazioni di %1 su attributo inutilizzabili</p> <p>Cause of error Informazione sull'attributo non valida non leggibile</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
221-0029	<p>Error message Valore troppo piccolo in %1-%2</p> <p>Cause of error Valore programmato o configurato troppo piccolo</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione - Modificare il programma</p>
221-002A	<p>Error message Valore troppo grande in %1-%2</p> <p>Cause of error Valore configurato o programmato troppo grande</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione - Modificare il programma</p>
221-002B	<p>Error message Manca titolo colonna SQL per la colonnn %1 nella tabella %2</p> <p>Cause of error Il server SQL non fornisce alcun titolo di colonna per la colonna di tabella SQL specificata. E' possibile che la tabella non esista, che sia sintatticamente non corretta o che non possa essere aperta dal server SQL per altro motivo o che la tabella non contenga alcuna colonna con il nome indicato.</p> <p>Error correction Assicurarsi che la relativa tabella esista e che contenga la relativa colonna. Quindi riavviare il Controllo. Il compilatore necessita dei titoli delle colonne - per tutte le colonne della tabella per le quali sono stati configurati dei collegamenti (tramite CfgSqlProperties, CfgTableBinding e CfgColumn-Binding), - per tutte le colonne delle tabelle SQL fondamentali, indispensabili per la funzione corretta del sistema (p.e. Tabella utensili).</p>

Numero di errore	Descrizione
221-002C	<p>Error message</p> <p>Titolo colonna SQL per colonna %1 nella tabella %2 inconsistente con il collegamento</p> <p>Cause of error</p> <p>Il titolo della colonna indicato per la colonna di tabella SQL specificata non ha il formato corretto per il collegamento configurato per questa colonna o la colonna della tabella ha un formato non noto al compilatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Assicurarsi che il titolo della colonna sia corretto.</p>
221-002D	<p>Error message</p> <p>CfgTableBinding inconsistente con il key %1</p> <p>Cause of error</p> <p>In un CfgTableBinding è stato indicato un key per un CfgColumnBinding che non esiste.</p> <p>Error correction</p> <p>Completare il CfgColumnBinding che manca o cancellare l'introduzione in CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p>Error message</p> <p>Collegamento colonna SQL errato per la colonna %1</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stato configurato un collegamento errato (CfgColumnBinding) per la colonna specificata.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere CfgColumnBinding: Si possono configurare collegamenti con parametri Q (ID=0, da 0 a 999) e collegamenti con quei dati di sistema che vengono gestiti dal compilatore.</p>
221-002F	<p>Error message</p> <p>Configurazione inconsistente per accesso SQL implicito al compilatore</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione con cui si determina come l'interprete accede in modo implicito alle tabelle SQL non sono coerenti. (Questi dati di configurazione sono accessibili solo al Costruttore del controllo)</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare correttamente i dati di configurazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le tabelle indicate in CfgChannelSysData per il canale corrispondente (id50Table ecc.) devono esistere - Per le colonne (id50Columns etc.) deve esistere una entity CfgSysDataTable con il key corrispondente - Per ogni registrazione in Attribut columns della entity CfgSysDataTable deve esistere una entity CfgSysDataColumn con il key corrispondente

Numero di errore	Descrizione
221-0030	<p>Error message Errore sconosciuto</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore non noto durante l'esecuzione di un programma.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio di assistenza.</p>
221-0031	<p>Error message Basamento non specificato</p> <p>Cause of error La cinematica contiene un piano (CfgCMOPlane) e assi rotativi. In tale cinematica è necessario indicare la posizione del basamento della macchina.</p> <p>Error correction Specificare la posizione del basamento della macchina (in CfgKinAnchor). Utilizzare i piani solo tra il basamento della macchina e il primo asse rotativo sul lato dell'utensile. Utilizzare i piani solo tra il basamento della macchina e il primo asse rotativo sul lato del basamento della macchina.</p>
221-0032	<p>Error message Configurazione cinematica errata</p> <p>Cause of error L'asse fisico non può essere assegnato ad alcun asse programmabile</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione (CfgProgAxis, CfgAxis) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
221-0033	<p>Error message Modello non caricato "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error The M3D-file %1 could not be opened.</p> <p>Error correction Check the path to the file in the machine configuration and correct it if necessary.</p>
221-0034	<p>Error message Modello non caricato "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error Error during read-in of the M3D file. The file is corrupted or not a valid M3D file.</p> <p>Error correction - Check the file path and correct it if required. - Re-install the file</p>

Numero di errore	Descrizione
221-0035	<p>Error message</p> <p>Il modello STL non soddisfa i requisiti di qualità</p> <p>Cause of error</p> <p>STL model %1 does not fulfill the quality requirements.</p> <p>Error correction</p> <p>Use an STL model that fulfills the quality requirements. The following requirements are placed on STL models:</p> <ul style="list-style-type: none"> - All size values in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles <p>Refer to the additional information in the Technical Manual.</p>
221-0036	<p>Error message</p> <p>Compensazione termica cinematica configurata in modo errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione della macchina sono stati erroneamente immessi dei parametri: all'interno dell'oggetto di configurazione CfgKinSimpleTrans sono impostati entrambi i parametri macchina realtimeComp e temperatureComp. Questo non è ammesso, deve essere impostato soltanto uno dei due parametri.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere la configurazione della macchina: cancellare il parametro realtimeComp o temperatureComp.</p>
221-0037	<p>Error message</p> <p>Modello non caricato "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore in caricamento del file M3D. Il file contiene troppi triangoli.</p> <p>Error correction</p> <p>Modellare l'elemento di collisione con pochi triangoli. Attenersi alle ulteriori istruzioni riportate nel manuale tecnico.</p>

Numero di errore	Descrizione
221-006F	<p>Error message</p> <p>Configurazione cinematica errata La cinematica attiva %1 contiene un punto di attacco non valido.</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modello cinematico indicato contiene almeno un punto di inserimento non valido per una cinematica del portautensili (voce in CfgKinToolSocket)</p> <p>Error correction</p> <p>Assicurarsi che il modello cinematico contenga almeno un oggetto del tipo CfgKinToolSocket. Assicurarsi che tra l'utensile (ossia l'estremità superiore della catena cinematica) e il punto di inserimento del portautensili non si trovi alcun oggetto del tipo CfgKinSimpleAxis e CfgKinAnchor.</p>
221-0071	<p>Error message</p> <p>Nessun asse della testa a sfacciare presente nella cinematica</p> <p>Cause of error</p> <p>La cinematica non contiene alcun asse della testa a sfacciare.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare la configurazione della cinematica - Contattare il Servizio Assistenza
221-0072	<p>Error message</p> <p>Mandrino o asse della testa a sfacciare errato nella cinematica</p> <p>Cause of error</p> <p>Il mandrino non è correttamente configurato nella cinematica:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella configurazione della cinematica il mandrino non si trova direttamente accanto alla testa per sfacciare - La cinematica non contiene alcun mandrino <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Adattare la configurazione della cinematica
221-0073	<p>Error message</p> <p>Punto zero dell'asse della testa a sfacciare errato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'origine dell'asse della testa a sfacciare non si trova sull'asse del mandrino.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione della cinematica e, se necessario, adattarla. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
221-0074	<p>Error message Configurazione errata della cinematica</p> <p>Cause of error La cinematica attiva contiene un punto di inserimento non valido per un'attrezzatura di bloccaggio (voce in CfgKinFixSocket). La voce non valida è indicata nelle informazioni supplementari al messaggio di errore.</p> <p>Error correction Assicurarsi che il modello cinematico contenga al massimo un oggetto del tipo CfgKinFixSocket. Assicurarsi che tra tavola della macchina (ossia l'estremità inferiore della catena cinematica) e il punto di inserimento dell'attrezzatura di bloccaggio non si trovi alcun oggetto del tipo CfgKinSimpleAxis e CfgKinAnchor.</p>
221-0075	<p>Error message Configurazione errata della cinematica</p> <p>Cause of error Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p>Error correction Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p>Error message Blocco parametrico %2 dell'asse %3 inesistente</p> <p>Cause of error E' stato selezionato un blocco parametrico di un asse, senza prima definirlo.</p> <p>Error correction Generare nei dati di configurazione un altro blocco parametrico per questo asse o selezionare per lo stesso un altro blocco parametrico</p>
230-0002	<p>Error message Numero logico dell'asse %2 troppo grande</p> <p>Cause of error Il Controllo supporta un determinato numero massimo di assi. Qui sono stati configurati più assi di quanto ammessi.</p> <p>Error correction Configurare meno assi</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0003	<p>Error message Assi analogivi configurati eccessivi (più di 2)</p> <p>Cause of error Il Controllo supporta un determinato numero massimo di assi analogici. Sono stati configurati più assi di quanti ammessi</p> <p>Error correction Configurare meno assi analogici</p>
230-0004	<p>Error message Più assi attivati di quelli abilitati in SIK</p> <p>Cause of error Con le opzioni degli assi in SIK si definisce il numero di assi che possono essere contemporaneamente attivi. Sono stati attivati più assi con la configurazione della macchina o il programma PLC di quelli abilitati per le opzioni in SIK. È possibile cancellare questo messaggio di errore. Se dopo la riaccensione dei motori il numero di assi configurato continua ad essere eccessivo, viene di nuovo visualizzato il messaggio di errore.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione della macchina o il programma PLC. - Se sono richiesti più assi: il codice per l'abilitazione di altri assi può essere richiesto a HEIDENHAIN.</p>
230-0005	<p>Error message Arresto d'emergenza esterno</p> <p>Cause of error - L'ingresso PLC "Controllo pronto" è inattivo. - Il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA è stato interrotto manualmente o dal controllo numerico.</p> <p>Error correction - Sbloccare il tasto di ARRESTO D'EMERGENZA, inserire la tensione di controllo, confermare il messaggio d'errore. - Verificare il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA. (Tasto di ARRESTO D'EMERGENZA, finecorsa asse, cablaggio ecc.)</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0006	<p>Error message Controllare parametro per senso di rotazione mandrino (%2)!</p> <p>Cause of error In seguito ad una modifica nell'analisi del parametro signCorrNominalVal, il valore del parametro signCorrActualVal è stato automaticamente modificato.</p> <p>Error correction Controllare se il mandrino ruota nella direzione corretta in M3 e M19. Impostare correttamente il senso di rotazione con i parametri CfgAxisHardware > signCorrNominalVal ovvero CfgAxisHardware > signCorrActualVal secondo i dati riportati nel manuale tecnico.</p>
230-0007	<p>Error message Numero canale %2 troppo grande</p> <p>Cause of error Il Controllo supporta un determinato numero massimo di canali. Qui sono stati configurati più canali di quanto ammessi.</p> <p>Error correction Configurare meno canali</p>
230-0008	<p>Error message Nessuna risposta dalla CC</p> <p>Cause of error Per una reazione errata sono stati disinseriti il regolatore di giri e il regolatore di corrente</p> <p>Error correction Controllare il cablaggio degli assi</p>
230-0009	<p>Error message IPO supera il tempo di ciclo</p> <p>Cause of error Il circuito di regolazione supera l'intervallo massimo ammesso.</p> <p>Error correction In Parameter System->MachineHardware->ipoCycle aumentare l'intervallo massimo ammesso.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-000A	<p>Error message Asse %2 disattivato</p> <p>Cause of error Tentativo di dare un comando ad un asse configurato come "disattivato"</p> <p>Error correction Impostare l'asse nel parametro Axes->PhysicalAxes->???->axisMode su "attivo" "???" indica il nome attuale dell'asse</p>
230-000B	<p>Error message Questa non è una versione export del software</p> <p>Cause of error Questa non è una versione export del software</p> <p>Error correction Contattare il Servizio di assistenza</p>
230-000C	<p>Error message Il param. %2 viene confermato solo dopo il restart del controllo</p> <p>Cause of error Non si può confermare un parametro per questo asse senza un restart del CN.</p> <p>Error correction Eseguire un restart del controllo</p>
230-000D	<p>Error message Ipo-Trace avviato</p> <p>Cause of error IPO trace started (info)</p> <p>Error correction</p>
230-000E	<p>Error message Ipo-Trace stopped</p> <p>Cause of error IPO trace stopped (info)</p> <p>Error correction</p>
230-000F	<p>Error message Disinserimento azionamento non ammesso %2</p> <p>Cause of error L'azionamento è stato disinserito senza richiesta del PLC.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0010	<p>Error message IPO in funzione in modalità simulazione</p> <p>Cause of error IPO runs in simulation mode (Info)</p> <p>Error correction</p>
230-0011	<p>Error message Questa è una versione software non abilitata</p> <p>Cause of error Software errato installato</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0012	<p>Error message La memoria libera rimanente della partizione SYS è solo %1 KB</p> <p>Cause of error La capacità di memoria della partizione SYS è quasi esaurita.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0013	<p>Error message La memoria libera rimanente della partizione SYS è solo %1 KB</p> <p>Cause of error La capacità di memoria della partizione SYS è quasi esaurita. La funzione Trace delle informazioni di Assistenza è stata arrestata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0014	<p>Error message Commutaz. blocco parametri per l'asse %2 non ammessa in questo stato</p> <p>Cause of error E' stata richiesta una commutazione del blocco parametri in uno stato non ammesso dell'NC.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0015	<p>Error message Inizializzazione dei componenti contatore (G50) fallita</p> <p>Cause of error Lettura impossibile dei dati di configurazione richiesti per i componenti contatore (G50) dal file %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0016	<p>Error message Configurazione hardware non corretta</p> <p>Cause of error Sono inseriti due moduli SPI con versione differente.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0017	<p>Error message Accesso a periferica interna fallito</p> <p>Cause of error Durante l'accesso alla periferica interna è scattato un timeout</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0018	<p>Error message Regolazione posizione o n. di giri di asse %2 ancora attiva</p> <p>Cause of error Per l'attivazione o la disattivazione di assi deve prima essere disattivato il regolatore di posizione, numero di giri e corrente dell'asse interessato (degli assi interessati).</p> <p>Error correction - Controllare il programma PLC</p>
230-0019	<p>Error message La modifica di un parametro richiede l'arresto dell'NC</p> <p>Cause of error Nella riconfigurazione o in una commutazione di blocco parametri è stato modificato un parametro, che presuppone un arresto dell'NC.</p> <p>Error correction - Controllare il programma PLC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-001A	<p>Error message</p> <p>La modifica parametri richiede spegnimento azionamento (asse %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella riconfigurazione o in una commutazione di blocco parametri è stato modificato un parametro, che presuppone un disinserimento dell'azionamento.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma PLC</p>
230-001B	<p>Error message</p> <p>La modifica parametri richiede disattiv. azionamento (asse %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella riconfigurazione o in una commutazione di blocco parametri è stato modificato un parametro, che presuppone una disattivazione dell'azionamento. Attenzione: Il parametro o il blocco parametri modificato non è stato acquisito.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma PLC</p>
230-001C	<p>Error message</p> <p>Ciclo Interrupt maggiore di 3 ms</p> <p>Cause of error</p> <p>Il tempo ciclo dell'interrupt del regolatore supera la tolleranza massima ammessa di 3 ms. La possibile causa è un difetto hardware dell'unità MC.</p> <p>Error correction</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-001D	<p>Error message</p> <p>Anello di regolaz. asse %2 aperto</p> <p>Cause of error</p> <p>Per l'ottimizzazione dell'asse (ad es. con TNCopt) è stato aperto un loop di posizione.</p> <p>Error correction</p>
230-001E	<p>Error message</p> <p>Timeout in messa in funzione asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibile causa: non esiste alcun collegamento con il software di messa in funzione per PC TNCopt.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il collegamento con TNCopt (cavo di rete connesso? Impostazioni interfacce corrette?). - Riavviare il TNCopt.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-001F	<p>Error message Superati limiti max campo di traslazione asse %2</p> <p>Cause of error Con loop aperto sono stati superati i limiti del campo di traslazione predefiniti da TNCopt.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0020	<p>Error message Mancata trasmissione di un messaggio interno</p> <p>Cause of error Errore nella comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0021	<p>Error message Impossibile attivare l'asse %2</p> <p>Cause of error Il valore configurato in CfgAxis-axisHw vieta il comando di attivazione per tale asse.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione della macchina e il programma PLC.</p>
230-0022	<p>Error message Uno o più assi del canale (%2) sono deselezionati</p> <p>Cause of error È stata selezionata una cinematica della macchina che contiene assi disattivati. Il controllo numerico verifica all'Avvio NC se sono attivi anche tutti gli assi della cinematica selezionata.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione della macchina e il programma PLC. - Attivare gli assi disattivati - Selezionare la cinematica della macchina che non contiene alcun asse disattivato</p>
230-0023	<p>Error message Modifica stato di attivazione per asse (%2) non ammessa</p> <p>Cause of error È stata richiesta una modifica dello stato di attivazione di un asse (attivazione/disattivazione) in uno stato non ammesso dell'NC.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il programma PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0024	<p>Error message Modulo analogico SPI su CC%2 non riconosciuto</p> <p>Cause of error È stato configurato un asse analogico su una CC, ma non è stato identificato alcun modulo analogico SPI.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione, eventualmente contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0025	<p>Error message Posizione asse %2 memorizzata</p> <p>Cause of error La posizione di questo asse deve essere memorizzata (congelata) mentre l'anello di regolazione è chiuso oppure l'anello di regolazione di questo asse deve essere chiuso mentre la posizione viene memorizzata</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC, eventualmente contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0026	<p>Error message Un utente HSCI ha la reazione di arresto SS2/STOP2 attivata</p> <p>Cause of error A component of the control reports a temperature problem. - Temperature too high - Temperature too low - Fan defective</p> <p>Error correction - Note further messages. - Use the HSCI diagnostics to find out which device reports the error (bit REQ.SS2 in the local S status). - Check the temperature and (if it exists) the fan of the device concerned.</p>
230-0027	<p>Error message Configurati più mandrini di quelli ammessi</p> <p>Cause of error Sono stati configurati più mandrini di quelli consentiti per il controllo numerico.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere la configurazione della macchina Parametri: Sistema / CfgAxes / spindleIndices</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0028	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0029	<p>Error message Il tempo ciclo IPO ha superato la soglia ammessa (%2 us)</p> <p>Cause of error Il tempo ciclo dell'interrupt del regolatore supera la soglia predefinita nel parametro interno maxIpoTime.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-002A	<p>Error message Differenza n. giri reale e nominale mandrino (%2) eccessiva</p> <p>Cause of error La differenza tra velocità reale e velocità nominale supera la tolleranza ammessa.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri CfgSpindle/absSpeedTolerance e CfgSpindle/relSpeedTolerance - Controllare se la velocità reale e nominale hanno lo stesso segno </p>
230-002B	<p>Error message Formula immessa in distPerMotorTurnF non valida</p> <p>Cause of error Nel parametro macchina distPerMotorTurnF è inserita una formula che contiene caratteri non validi.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il valore di immissione nel parametro distPerMotorTurnF e correggerlo. </p>
230-002C	<p>Error message Il file PLC:/ccfiles deve essere cancellato</p> <p>Cause of error Il file PLC:/ccfiles è effettivamente presente ma è richiesto come directory dal software NC per i dati CC.</p> <p>Error correction Cancellare il file PLC:/ccfiles e riavviare quindi il controllo</p>

Numero di errore	Descrizione
230-002D	<p>Error message Disattivazione tastatore attivo (TS o TT) non ammessa</p> <p>Cause of error Il programma PLC ha tentato di disattivare un sistema di tastatura attivato da NC oppure di disattivare un sistema di tastatura attivato da PLC.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC e/o il programma PLC</p>
230-002E	<p>Error message Inizializzazione modulo contatore (G127) fallita</p> <p>Cause of error Hardware difettoso</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-002F	<p>Error message Il controllo numerico si trova ancora in stato di fornitura</p> <p>Cause of error Il parametro CfgMachineSimul/simMode si trova ancora sul valore "Delivery". In questa modalità gli azionamenti non possono essere inseriti.</p> <p>Error correction - Impostare il parametro CfgMachineSimul/simMode sul valore "FullOperation". A tale scopo i parametri degli assi devono essere configurati con valori opportuni.</p>
230-0030	<p>Error message Errore encoder asse %2</p> <p>Cause of error Il sistema di misura di questo asse segnala un errore. Possibili errori (stato sistema di misura): bit 2 = 1: impossibile definire la posizione bit 3 = 1: errore CRC con trasmissione Endat 2.2 bit 4 = 1: nessuna definizione della posizione con Endat 2.2 bit 5 = 1: allarme 1 con Endat 2.2 bit 6 = 1: allarme 2 con Endat 2.2 bit 7 = 1: timeout con trasmissione Endat 2.2</p> <p>Error correction Verificare il sistema di misura collegato</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0031	<p>Error message</p> <p>RTC: l'asse %2 sovrascrive la velocità max ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Con accoppiamento in tempo reale (RTC) è stata superata la velocità massima ammessa.</p> <p>Error correction</p> <p>In CfgRtCoupling/maxFeed consentire una maggiore percentuale di CfgFeedLimits/maxFeed oppure modificare la funzione in CfgRtCoupling/function</p>
230-0032	<p>Error message</p> <p>RTC: l'asse %2 sovrascrive l'accelerazione max ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) determina un superamento dell'accelerazione massima ammessa.</p> <p>Error correction</p> <p>In CfgRtCoupling/maxAcc consentire una maggiore percentuale di CfgFeedLimits/maxAcceleration oppure modificare la funzione in CfgRtCoupling/function.</p>
230-0033	<p>Error message</p> <p>RTC: l'asse %2 sovrascrive i finecorsa massimi ammessi</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) determina un superamento dell'area di lavoro massima ammessa.</p> <p>Error correction</p> <p>Adeguare l'impostazione in CfgRtCoupling/function</p>
230-0034	<p>Error message</p> <p>RTC: asse %2 causa errore runtime</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione configurata per l'accoppiamento in tempo reale (RTC) causa un errore di runtime (ad es. radice(-1)).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la funzione nel parametro macchina CfgRTCoupling/function e, se necessario, adattarla - Contattare il Servizio Assistenza
230-0034	<p>Error message</p> <p>Formula in limitAccSpeedCtrlF errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel parametro macchina limitAccSpeedCtrlF è inserita una formula che contiene caratteri non validi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il valore immesso nel parametro limitAccSpeedCtrlF e correggerlo

Numero di errore	Descrizione
230-0035	<p>Error message</p> <p>Formula in limitDecSpeedCtrlF errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel parametro macchina limitDecSpeedCtrlF è inserita una formula che contiene caratteri non validi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il valore immesso nel parametro limitDecSpeedCtrlF e correggerlo
230-0036	<p>Error message</p> <p>Caduta di tensione su unità di regolazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Le tensioni di alimentazione su un'apparecchiatura nella catena HSCI non rientrano nel range specificato. Nella diagnostica bus HSCI è indicato il componente HSCI che ha emesso l'errore. Apparecchiature possibili:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unità logica MC - Modulo In/Out PL - Pannello operativo MB - Altre unità CC nella catena HSCI <p>Cause possibili:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensione di alimentazione delle apparecchiature insufficiente - Cortocircuito nell'alimentazione di tensione - Cortocircuito in ingressi e uscite PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le tensioni di alimentazione sulle apparecchiature collegate - Verificare il cablaggio per rilevare la presenza di possibili cortocircuiti (ad es. ingressi o uscite PLC) - Sostituire eventualmente l'hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
230-0037	<p>Error message</p> <p>Valore nominale elevato non ammesso in asse %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Identificata variazione eccessiva dal valore nominale <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Salvare i service file - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
230-003A	<p>Error message</p> <p>Ciclo di misura avviato senza sistema di tastatura</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviato ciclo di tastatura per la misurazione senza tastatore inserito <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma NC - Inserire il tastatore - Contattare il Servizio Assistenza
230-003B	<p>Error message</p> <p>Verifica parametrica: emessi %2 allarmi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configurazione attuale della macchina contiene incongruenze <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i risultati della verifica nel file PLC:\service\ParamCheck.txt - Eliminare eventualmente le incongruenze - Contattare il Servizio Assistenza
230-003D	<p>Error message</p> <p>Richiesto duplice posizionamento per asse %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviato doppio posizionamento per un asse - L'asse deve essere traslato sia dal PLC sia dall'NC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo - Contattare il Servizio Assistenza
230-003E	<p>Error message</p> <p>Volantino di asse %2 disturbato (su ingresso encoder)</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ampiezza del segnale encoder è troppo piccola oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder sporco - Encoder difettoso - Presenza di umidità - Testina sensore non regolata (distanza, parallelismo) - Cavo encoder difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - vibrazioni - segnali di disturbo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
230-003F	<p>Error message</p> <p>Ingresso encoder di posizione riservato da FS (asse %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>In sistemi con Functional Safety l'ingresso dell'encoder di velocità e quello dell'encoder di posizione sono sempre assegnati in modo fisso a un singolo asse.</p> <p>Per tale ragione in un sistema a encoder singolo (solo encoder di velocità) non è ad es. possibile impiegare l'ingresso libero dell'encoder di posizione per un altro motore o un asse visualizzato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e, se necessario, modificarla. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-0040	<p>Error message</p> <p>Ingresso encoder di posizione riservato</p> <p>Cause of error</p> <p>In sistemi con Functional Safety l'ingresso dell'encoder di velocità e dell'encoder di posizione sono sempre assegnati in modo fisso a un singolo asse.</p> <p>Per tale ragione in un sistema a encoder singolo non è possibile impiegare l'ingresso libero dell'encoder di posizione per un altro motore, un asse visualizzato o un volante.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e, se necessario, modificarla. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-0041	<p>Error message</p> <p>Il tempo ciclo IPO ha superato la soglia ammessa (%2 µs)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore interno: tempo ciclo dell'interrupt del regolatore eccessivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza
230-0042	<p>Error message</p> <p>Il monitoraggio del tastatore è disattivato per %2 secondi</p> <p>Cause of error</p> <p>Il monitoraggio del tastatore è stato disattivato dall'operatore per un determinato periodo di tempo</p> <p>Error correction</p> <p>Disimpegnare il tastatore e/o rimuoverlo dall'area di lavoro</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0043	<p>Error message Errore in rilevamento punti di riferimento asse %2</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore durante la determinazione della posizione di accensione EnDat</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0044	<p>Error message Errore nella simulazione degli assi</p> <p>Cause of error Richiesta errata dell'unità di regolazione durante la simulazione.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0045	<p>Error message Errore in CfgAnalogSync (Key = %2)</p> <p>Cause of error In un elemento non è stata configurata alcuna funzione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e, se necessario, correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza. </p>
230-0046	<p>Error message Errore in CfgAnalogSync</p> <p>Cause of error Non è stato trovato alcun elemento libero della lista.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e, se necessario, correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza. </p>
230-0048	<p>Error message The axis (%2) cannot be traversed additionally</p> <p>Cause of error Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: <ul style="list-style-type: none"> - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis </p> <p>Error correction Deactivate basic rotation Deactivate TCPM </p>

Numero di errore	Descrizione
230-0049	<p>Error message Timeout in conferma del job</p> <p>Cause of error Non è possibile raggiungere il modulo che ha emesso comandi CC (comandi UVR).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-004A	<p>Error message Could not send message to PLC</p> <p>Cause of error Non è stato possibile inviare un messaggio di conferma al PLC. La coda in ingresso del PLC è piena.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-004D	<p>Error message Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p>Cause of error A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p>Error correction - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used</p>
230-0064	<p>Error message Asse %2 nel canale %3 non ancora configurato</p> <p>Cause of error Tentativo di spostamento di un asse non noto al sistema</p> <p>Error correction Controllare il programma NC, configurare evt. gli assi</p>
230-0065	<p>Error message Funzione di rettifica non disponibile</p> <p>Cause of error La funzione di rettifica non è stata abilitata</p> <p>Error correction Controllare il programma NC. Se necessario configurare gli assi di rettifica</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0066	<p>Error message Errore interno per funzioni di rettifica</p> <p>Cause of error Errore interno nei generatori di ciclo per pendolamento e accostamento</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0067	<p>Error message Comando di rettifica non ammesso in questo stato</p> <p>Cause of error Comando non ammesso nello stato corrente dei generatori di ciclo</p> <p>Error correction - Controllare l'esecuzione dei comandi di ciclo. - Event. contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-006C	<p>Error message Tastatore deflesso in %2 al di fuori dell'azione di tastatura</p> <p>Cause of error Deflessione del tastatore di misura senza previo avviamento del ciclo di misura</p> <p>Error correction Controllare il programma NC o lo spazio di lavoro</p>
230-006D	<p>Error message Durante il movimento mancanza di polinomio assiale in %2</p> <p>Cause of error Problema di temporizzazione nell'interazione tra interpolatore e LookAhead</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
230-006E	<p>Error message Parametro %2 CfgLiftOff off</p> <p>Cause of error Nel parametro NcChannel->????->CfgLiftOff->on il sollevamento è disinserito con NC-Stop, ma dovrebbe essere attivato nel programma NC. "???" nome attuale del canale.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC o attivare CfgLiftOff</p>

Numero di errore	Descrizione
230-006F	<p>Error message %2 Distance CfgLiftOff != Parametro</p> <p>Cause of error L'altezza di sollevamento programmata nel programma NC in corrispondenza di NC-Stop è maggiore del valore impostato nel parametro NcChannel->????->CfgLiftOff->distance. "???" nome attuale del canale.</p> <p>Error correction Modificare la quota di sollevamento nel programma NC</p>
230-0070	<p>Error message Troppi assi da interpolare</p> <p>Cause of error Il numero massimo ammesso di assi da spostare contemporaneamente è stato superato. (Nella versione export sono ammessi max. 4 assi)</p> <p>Error correction Controllare il programma NC</p>
230-0071	<p>Error message Mandrino non ancora referenziato</p> <p>Cause of error Deve essere posizionato un mandrino non referenziato.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC - Superare il punto di riferimento mandrino</p>
230-0072	<p>Error message Troppe label assegnate nella sincronizzazione nel canale %2</p> <p>Cause of error Durante la sincronizzazione canale sono stati assegnati troppi label</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC</p>
230-0073	<p>Error message Sincronizzazione a coordinate nel canale %2 non corretta</p> <p>Cause of error Un canale, che deve essere atteso prima di avviare la sincronizzazione, ha già superato il riferimento di sincronizzazione successivo; la sincronizzazione non è corretta.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0074	<p>Error message Filettatura con mandrino non corretto</p> <p>Cause of error Si è cercato di eseguire una filettatura con un mandrino che attualmente non appartiene a questo canale.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC</p>
230-0075	<p>Error message Questa funzione è ammessa solo per assi modulo (asse %2)</p> <p>Cause of error Solo un asse modulo può essere inserito nei limiti modulo</p> <p>Error correction Controllare il programma NC, Controllare il parametro CfgAxis->moduloDistance</p>
230-0076	<p>Error message Movimenti asse non ammessi nel canale %2</p> <p>Cause of error Il programma NC non è stato avviato con il tasto Avvio NC; non è pertanto consentito alcun movimento asse. Oppure in un ciclo devono essere spostati uno o più assi non azzerati.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC - Spostare gli assi oltre gli indici di riferimento</p>
230-0077	<p>Error message Salto non ammesso nei profili di percorso di un asse</p> <p>Cause of error La posizione effettiva di un asse non corrisponde alla durata normale calcolata dalla geometria.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0078	<p>Error message Sincronizzazione del mandrino impossibile!</p> <p>Cause of error La lunghezza di avvio programmata per la sincronizzazione del mandrino non è sufficiente.</p> <p>Error correction - Aumentare la lunghezza di avvio o diminuire il numero di giri del mandrino.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0079	<p>Error message Mandrino non sincronizzato all'inizio/fine della filettatura!</p> <p>Cause of error La lunghezza di avvio/superamento programmata per la sincronizzazione o de-sincronizzazione del mandrino non è sufficiente. Pertanto l'inizio/fine della filettatura non corrisponde al passo programmato!</p> <p>Error correction - Aumentare la lunghezza di avvio/superamento o diminuire il numero di giri del mandrino.</p>
230-007A	<p>Error message Uno o più assi non raggiungono nel canale %2 la finestra regolazione</p> <p>Cause of error All'inizio del programma e durante l'arresto preciso, tutti gli assi devono trovarsi nella finestra di regolazione. Questa condizione non è soddisfatta da uno o più assi di questo canale.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione CfgControllerTol->posTolerance e CfgControllerTol->timePosOK. Adattare i dati di configurazione alle circostanze di macchina.</p>
230-007B	<p>Error message Uno o più assi nel canale %2 vengono ancora comandati dal PLC</p> <p>Cause of error Con ARRESTO NC il PLC deve annullare tutti i posizionamenti PLC degli assi di questo canale. A tale scopo sono disponibili al massimo 10 sec. Questo tempo è stato superato.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC</p>
230-007C	<p>Error message IPO internal Breakpoint reached</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-007D	<p>Error message Filettatura interrotta con arresto NC</p> <p>Cause of error Nel canale %2 è stato premuto arresto NC durante una filettatura</p> <p>Error correction Riavviare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-007E	<p>Error message Asse %2 nel canale %3 non riferito</p> <p>Cause of error Un asse della cinematica attiva non è riferito.</p> <p>Error correction Riferire l'asse e riavviare il programma NC.</p>
230-007F	<p>Error message Disimpegno dalla filettatura terminato</p> <p>Cause of error Il disimpegno dalla filettatura è terminato.</p> <p>Error correction Il programma NC non può essere proseguito; eventualmente riavviare il programma.</p>
230-0080	<p>Error message Assi ausiliari non ammessi in un canale NC</p> <p>Cause of error Nella cinematica di un canale NC devono essere acquisiti assi ausiliari liberi (ad es. di un UMC 11x). Questa operazione non è ammessa.</p> <p>Error correction Controllare ed eventualmente correggere la configurazione della macchina</p>
230-0081	<p>Error message Determinaz.angolo campo in corso</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0082	<p>Error message Impossibile spegnere il sistema di tastatura</p> <p>Cause of error Il controllo numerico ha cercato di disattivare il tastatore, il quale però non reagisce nell'arco di tempo definito.</p> <p>Error correction - Controllare il segnale. - Controllare ed eventualmente pulire l'unità di trasmissione/ricezione.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0083	<p>Error message</p> <p>Con zona di protezione attiva non possibile alcun "MoveAfterRef"</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata definita una zona di sicurezza per un asse modulo. - Non è possibile programmare un movimento configurato dopo la corsa di riferimento. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la posizione dell'asse - Cancellare il movimento nella configurazione dopo corsa Ref - Contattare il Servizio Assistenza
230-0084	<p>Error message</p> <p>Funzione a due testine non ammessa nel software Export (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>A due testine è una funzione che richiede autorizzazione dual user per l'esportazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il parametro MP_posEncoderTwoHead non deve essere impostato nel software per l'esportazione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione e correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-00C7	<p>Error message</p> <p>Nessun accoppiamento possibile per gli assi non attivi (asse %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Deve essere collegato un accoppiamento per un asse disattivato. Questo non è possibile.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare il programma PLC o la configurazione. Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-00C8	<p>Error message</p> <p>Per l'asse %2 non è disponibile alcuna configurazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Per l'accoppiamento assi desiderato non è presente alcuna configurazione.</p> <p>Error correction</p> <p>In CfgAxisCoupling deve essere inserito un accoppiamento desiderato (accoppiamento di posizioni o di coppie) per il rispettivo asse slave.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-00C9	<p>Error message L'asse %2 è già un asse master</p> <p>Cause of error Per l'accoppiamento assi desiderato l'asse slave è già un asse master.</p> <p>Error correction Gli accoppiamenti possono essere comandati solo per assi che non sono già assi master o slave di un accoppiamento.</p>
230-00CA	<p>Error message L'asse %2 è già un asse slave</p> <p>Cause of error Per l'accoppiamento assi desiderato l'asse slave è già un asse slave.</p> <p>Error correction Gli accoppiamenti possono essere comandati solo per assi che non sono già assi master o slave di un accoppiamento.</p>
230-00CB	<p>Error message Nessun accoppiamento attivo (asse %2)</p> <p>Cause of error Deve essere aperto un accoppiamento assi che non è attivo.</p> <p>Error correction Possono essere aperti solo accoppiamenti attivi.</p>
230-00CC	<p>Error message Accoppiamento assi modulo / non modulo non consentito (asse %2)</p> <p>Cause of error Devono essere accoppiati assi che sono configurati in modo diverso.</p> <p>Error correction Negli accoppiamenti assi devono essere entrambi assi modulo (master e slave) o nessuno dei due.</p>
230-00CD	<p>Error message Apertura di un accopp. assi ammesso solo per asse slave (asse %2)</p> <p>Cause of error Deve essere aperto un accoppiamento assi. Il comando per l'apertura deve essere inviato all'asse slave.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC o NC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-00CE	<p>Error message Superata massima differenza di posizione (asse %2)</p> <p>Cause of error La differenza di posizione configurata nel parametro CfgAxisCoupling->maxPosDiff è stata superata.</p> <p>Error correction Controllare la meccanica o il parametro.</p>
230-00CF	<p>Error message Superata massima differenza di posizione (asse %2)</p> <p>Cause of error La differenza di posizione configurata nel parametro CfgAxisCoupling->ultimatePosDiff è stata superata. Questo errore non è cancellabile, perché la meccanica è difettosa.</p> <p>Error correction Controllare la meccanica o il parametro.</p>
230-00D0	<p>Error message Lo slave non raggiunge la posizione di accoppiamento. (Asse %2)</p> <p>Cause of error Durante l'accoppiamento l'asse slave ha superato il proprio finecorsa SW.</p> <p>Error correction Controllare la posizione degli assi (master e slave) o i parametri.</p>
230-00D1	<p>Error message Opzione per assi gantry non abilitata</p> <p>Cause of error E' stato configurato ed attivato un asse gantry (assi sincronizzati con accoppiamento di posizione), ma l'opzione software necessaria non è stata abilitata.</p> <p>Error correction - Controllare l'oggetto parametro CfgAxisCoupling - Confermare l'opzione software</p>
230-00D2	<p>Error message Fattore di accoppiamento diverso da +1 o -1 non ammesso</p> <p>Cause of error Per gli assi modulo sono ammessi in un accoppiamento gantry solo fattori +1 e -1.</p> <p>Error correction Controllare l'oggetto parametro CfgAxisCoupling o il programma PLC</p>

Numero di errore	Descrizione
230-00D3	<p>Error message Opzione per sincronizzazione mandrino non abilitata</p> <p>Cause of error È stata inviato il comando per una sincronizzazione mandrino che non abilita tuttavia la necessaria opzione software</p> <p>Error correction Abilitare l'opzione software</p>
230-00D4	<p>Error message Con sincronizzazione attiva, impossibile usare mandrino come asse</p> <p>Cause of error Con sincronizzazione attiva, è necessario sostituire un mandrino come asse di interpolazione</p> <p>Error correction - - Verificare il programma NC o PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-00D5	<p>Error message Asse cinematica non possibile come asse slave. (Asse %2)</p> <p>Cause of error Un asse che si trova in una cinematica non può essere impiegato come asse slave di un sistema gantry.</p> <p>Error correction - Verificare la configurazione degli assi. - Verificare la configurazione della cinematica. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-00FA	<p>Error message Fine corsa %2 +</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento pos. della macchina.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>
230-00FB	<p>Error message Fine corsa %2 -</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento della macchina.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-00FC	<p>Error message Fine corsa %1 -</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento della macchina.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>
230-00FD	<p>Error message Fine corsa %1 +</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento pos. della macchina.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>
230-00FE	<p>Error message Finecorsa SW positivo inferiore a finecorsa SW negativo (1%)</p> <p>Cause of error Il finecorsa SW positivo è più piccolo del finecorsa SW negativo</p> <p>Error correction Controllare il parametro Axes->ParameterSets->????->CfgPositionLimits->... "???" nome attuale del blocco parametrico</p>
230-00FF	<p>Error message La variabile PLC %1 ha raggiunto il valore massimo di %2 mm</p> <p>Cause of error La relativa variabile viene inclusa nel calcolo della compensazione cinematica e ha superato il valore massimo ammes- so. La variabile viene impostata al valore massimo. L'avverti- mento viene cancellato non appena la variabile supera per difetto il valore massimo di 0.1 mm.</p> <p>Error correction - Controllare il calcolo del valore della variabile - Contattare il costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0100	<p>Error message</p> <p>Asse %1 ha raggiunto massima compensazione errore asse di %2 mm</p> <p>Cause of error</p> <p>La compensazione errore asse calcolata ha superato il valore massimo ammesso per l'asse interessato. La compensazione viene proseguita a questo valore massimo. L'avvertimento viene cancellato non appena la compensazione dell'asse supera per difetto il valore massimo di 0.1 mm.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro di compensazione errore asse - Controllare i valori nelle tabelle di compensazione errore asse
230-0104	<p>Error message</p> <p>In %2 è stato superato di %3 il carico limite 1</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il monitoraggio del carico è stata superata la soglia di allarme della potenza.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento di lavorazione - Eventualmente determinare di nuovo le potenze limite mediante rilevamento dei riferimenti
230-0105	<p>Error message</p> <p>In %2 è stato superato di %3 il carico limite 2</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il monitoraggio del carico (potenza) è stata superata la soglia per un'interruzione di programma.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento di lavorazione - Eventualmente determinare di nuovo le potenze limite mediante rilevamento dei riferimenti
230-0106	<p>Error message</p> <p>In %2 è stato superato di %3 il carico limite totale</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il monitoraggio del carico è stata superata la soglia di allarme del carico totale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento di lavorazione - Eventualmente determinare di nuovo le potenze limite mediante rilevamento dei riferimenti

Numero di errore	Descrizione
230-0109	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) deve essere aperta, ma non è attiva alcuna funzione di accoppiamento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere il programma NC - Contattare il costruttore della macchina
230-010A	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'accoppiamento in tempo reale (RTC) deve essere chiuso, ma la funzione di accoppiamento è già attiva.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere il programma NC - Contattare il costruttore della macchina
230-010B	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la funzione di accoppiamento in tempo reale non è stato indicato alcun comando valido per chiudere o aprire l'accoppiamento.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere il programma NC - Contattare il costruttore della macchina
230-010C	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Il programma PLC ha tentato di aprire una funzione di accoppiamento attivata dall'NC oppure l'NC ha tentato di aprire una funzione di accoppiamento attivata dal PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere il programma NC - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
230-010D	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Alla compilazione della funzione si è verificato un errore (vedere softkey INFO INTERNE).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) da attivare - Contattare il Servizio Assistenza
230-010E	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la chiusura di una funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) non è stata indicata alcuna funzione nella configurazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la funzione in CfgRtCoupling/function ed eventualmente adattare - Contattare il costruttore della macchina
230-010F	<p>Error message</p> <p>Errore in funzione di accoppiam. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di accoppiamento in tempo reale attiva (RTC) ha causato un errore di runtime. (ad es. sqrt(-1))</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la funzione attivata nella configurazione della macchina (CfgRtCoupling/function) - Contattare il costruttore della macchina
230-0110	<p>Error message</p> <p>Opzione per funzioni di accoppiamento non abilitata</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato inviato il comando per un accoppiamento che non abilita tuttavia la necessaria opzione software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abilitare l'opzione #135 (Synchronizing Functions)

Numero di errore	Descrizione
230-0111	<p>Error message Errore in funz. di accopp. in tempo reale (RTC) di asse %2</p> <p>Cause of error The function entered for closing a real-time coupling function (RTC) was too long.</p> <p>Error correction - Check the function under CfgRtCoupling/function and adjust if necessary - If the formula was presented by the PLC, check the PLC program - Inform your machine tool builder</p>
230-0112	<p>Error message Programmato accoppiamento RTC con DCM attivo. Disattivare DCM?</p> <p>Cause of error Con controllo anticollisione DCM attivo è stata avviata una funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC). Attenzione: il controllo DCM deve essere disattivato!</p> <p>Error correction Premere Start NC per confermare la disattivazione di DCM e proseguire l'esecuzione del programma</p>
230-0113	<p>Error message Programmato accoppiamento RTC con DCM attivo</p> <p>Cause of error Con controllo anticollisione DCM attivo è stata avviata una funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC). L'esecuzione del programma NC è stata interrotta.</p> <p>Error correction Adattare il programma NC: disattivare DCM se viene inserita tramite ciclo la funzione di accoppiamento in tempo reale RTC.</p>
230-0115	<p>Error message Formula errata</p> <p>Cause of error Formula errata nell'entità RTCanalog</p> <p>Error correction - Verificare la configurazione e, se necessario, modificarla - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0116	<p>Error message Monitoraggio finecorsa avanzato %2 +</p> <p>Cause of error Un movimento di compensazione supera il finecorsa positivo supplementare</p> <p>Error correction - Controllare le compensazioni - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0117	<p>Error message Monitoraggio finecorsa avanzato %2 -</p> <p>Cause of error Un movimento di compensazione supera il finecorsa negativo supplementare</p> <p>Error correction - Controllare le compensazioni - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-011A	<p>Error message Errore di runtime in calcolo formula di offsetForM19</p> <p>Cause of error La formula attiva per offsetForM19 ha causato un errore di runtime, ad es. sqrt(-1).</p> <p>Error correction Verificare la funzione attivata nella configurazione della macchina (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p>Error message Formula in offsetForM19 non valida</p> <p>Cause of error In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p>Error correction Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>
230-015E	<p>Error message Errore di inizializzazione del sistema di tastatura</p> <p>Cause of error Sistema di tastatura 3D: la conferma dei valori nominali della posizione è stata accettata da CC con un errore.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0190	<p>Error message</p> <p>Dist. trascinamento eccessiva %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'errore di inseguimento di un asse in movimento è maggiore del valore indicato nel dato di configurazione Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1. "???" definisce il nome del blocco parametrico interessato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento in lavorazione, aumentare il numero di giri. - Eliminare le possibili cause di vibrazione. - Se si verifica frequentemente: contattare il Servizio Assistenza.
230-0192	<p>Error message</p> <p>Dist. trascinamento eccessiva %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'errore di inseguimento di un asse in movimento è maggiore del valore indicato nel dato di configurazione Axes > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2. "???" definisce il nome del blocco parametrico interessato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento in lavorazione, aumentare il numero di giri. - Eliminare le possibili cause di vibrazione. - Se si verifica frequentemente: contattare il Servizio Assistenza.
230-0193	<p>Error message</p> <p>Encoder di posizione %2: Ampiezza insufficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ampiezza del segnale dell'encoder di posizione è insufficiente oppure è attivo il segnale per depositi di sporco.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare l'ampiezza del segnale dell'encoder di posizione.</p>
230-0194	<p>Error message</p> <p>Encoder di posizione %2: Frequenza eccessiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Su un ingresso dell'encoder di posizione è stata superata la frequenza d'ingresso massima.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la frequenza d'ingresso del segnale dell'encoder di posizione.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0195	<p>Error message Distanza impulso zero sistema di misura %2 errata</p> <p>Cause of error Sistema di misura difettoso</p> <p>Error correction Sostituire il sistema di misura</p>
230-0196	<p>Error message Encoder di posizione %2 difettoso</p> <p>Cause of error Contraddizione nel confronto tra posizione assoluta e posizione incrementale.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0197	<p>Error message Distanza impulso zero sistema di misura %2 errata</p> <p>Cause of error Incongruenza nel confronto tra posizione assoluta e posizione incrementale.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
230-0198	<p>Error message Val. nom. velocita' eccessivo %2</p> <p>Cause of error È stato calcolato un numero di giri troppo alto. Assi analogici: valore nominale massimo +10 V Mandrino analogico: valore nominale massimo +10 V Assi digitali e mandrino: valore nominale massimo = numero di giri del motore massimo - La macchina non raggiunge più le rampe di accelerazione e di frenatura impostate - Errore hardware nell'anello di regolazione</p> <p>Error correction - Con assi analogici: controllare il servocomando - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0199	<p>Error message Controllo movimento %2</p> <p>Cause of error Controllo del movimento: numero giri nominale=0, Numero giri reale=0, Valore di regolazione>0 ==> asse bloccata meccanicamente</p> <p>Error correction Controllare il parametro Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThreshold "???" nome attuale del blocco parametrico - Interpellare il servizio assistenza clienti</p>
230-019A	<p>Error message Controllo stop %2</p> <p>Cause of error Lo scostamento di posizione ad asse fermo è maggiore del valore indicato nel dato di configurazione parametro Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStand. "???" identifica il nome corrente del blocco di configurazione</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-019B	<p>Error message %2 non raggiunge la finestra di regolazione</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance è impostato troppo piccolo. "???" contraddistingue il nome del blocco parametrico attuale</p> <p>Error correction Aumentare il valore</p>
230-019C	<p>Error message Distanza di inseguimento dell'asse (%2) disinserito troppo grande</p> <p>Cause of error E' stato mosso un asse disattivato</p> <p>Error correction Disattivando un asse occorre bloccarlo. o disattivare il parametro Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor. Attenzione: non per la disattivazione di assi pendenti "???" identifica l'attuale nome del blocco parametrico</p>

Numero di errore	Descrizione
230-019D	<p>Error message</p> <p>Sistema di tastatura non pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sistema di tastatura non collegato. - Batteria del sistema di tastatura esaurita. - Mancanza collegamento tra sistema di tastatura a raggi infrarossi e unità di ricezione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Collegare il sistema di tastatura. - Sostituire la batteria. - Pulire l'unità di ricezione. <p>Per poter sostituire il tastatore difettoso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Premere nel Modo operativo Manuale il softkey "touch probe monitoring Off". 2. Cancellare il messaggio d'errore. 3. Chiamare un altro utensile. <p>Attenzione: la sorveglianza del tastatore rimane inattiva fino al successivo Tool call o alla successiva misurazione. Questo significa che il TNC non riconoscerà una eventuale collisione con il tastatore!</p>
230-019E	<p>Error message</p> <p>Sostituire batterie tastatore</p> <p>Cause of error</p> <p>Batteria scarica nel sistema di tastatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Sostituire la batteria.</p>
230-019F	<p>Error message</p> <p>Indice CC per %1 troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <p>L'allestimento hardware di questo controllo dispone di un numero di processori per il controllo di velocità inferiore a quello configurato per questo asse</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i parametri nell'entity Axes->ParameterSe- ts->????->CfgAxisHardware "???" sta per il nome del blocco parametri attuale</p>
230-01A0	<p>Error message</p> <p>Indice asse su CC troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <p>L'indice dell'asse nella CC viene definito dal parametro selEn- coderIn. La CC contiene comunque meno assi di quanti configurati.</p> <p>Error correction</p> <p>Distribuire gli assi su più CC (ove esistenti)</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01A1	<p>Error message Ingresso per encoder di posizione (%1) non trovato</p> <p>Cause of error L'ingresso dell'encoder di posizione dell'asse indicato è configurato in modo errato.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione dell'asse: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p>Error message Encoder Endat (%2) segnala errore</p> <p>Cause of error Sistema di misura EnDat collegato o cavo del sistema di misura difettoso</p> <p>Error correction Controllare il sistema di misura EnDat, controllare il cavo del sistema di misura</p>
230-01A3	<p>Error message Posizione reale assoluta dell'asse (%2) non confermata</p> <p>Cause of error Non salvare la posizione Endat attuale (immissione utente)</p> <p>Error correction Controllare il sistema di misura EnDat, controllare il cavo del sistema di misura eventualmente sostituire il sistema di misura</p>
230-01A4	<p>Error message Encoder Endat (%2) segnala differenza di risoluzione</p> <p>Cause of error La risoluzione indicata dall'encoder EnDat collegato non corrisponde alla risoluzione determinata nei dati di configurazione</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione dell'encoder</p>
230-01A5	<p>Error message Encoder Endat (%2) segnala posizione errata</p> <p>Cause of error Sistema di misura EnDat collegato o cavo del sistema di misura difettoso</p> <p>Error correction Controllare il sistema di misura EnDat, controllare il cavo del sistema di misura</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01A6	<p>Error message %2 non raggiunge il numero giri</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance è impostato troppo piccolo. "????" identifica il nome corrente del blocco di configurazione.</p> <p>Error correction Aumentare il valore</p>
230-01AB	<p>Error message Motore da azionare (%2) non inserito</p> <p>Cause of error Un asse non attivato deve essere mosso da un programma NC oppure per mezzo di un posizionamento PLC.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC</p>
230-01AC	<p>Error message Motore da azionare (%2) non in regolazione anello di spazio</p> <p>Cause of error Sono stati generati da un programma NC o mediante posizionamento da da PLC valori nominali di posizionamento per un motore che non si trova nell'anello di spazio.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC.</p>
230-01AD	<p>Error message Scostamento in posizione attivazione asse %2 troppo grande</p> <p>Cause of error La posizione di attivazione di quest'asse si scosta più di quanto ammesso (CfgReferencing->endatDiff) dall'ultima posizione memorizzata</p> <p>Error correction Controllare la posizione attuale e aumentare eventualmente i valori dei parametri</p>
230-01AE	<p>Error message Descrizione hardware per l'asse %2 modificata Posizione eventualmente non valida</p> <p>Cause of error I parametri della descrizione hardware di quest'asse sono stati modificati. Le posizioni memorizzate non sono più valide</p> <p>Error correction Controllare la posizione attuale</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01AF	<p>Error message Configurazione encoder dell'asse %1 non corretta</p> <p>Cause of error Configurazione del sistema di misura errata dell'asse.</p> <p>Error correction La configurazione del sistema di misura non è adatta all'hardware utilizzato. Consultare il manuale tecnico</p>
230-01B0	<p>Error message Posizionamento del mandrino (%2) non corretto</p> <p>Cause of error Un posizionamento del mandrino non poteva essere terminato regolarmente.</p> <p>Error correction Il dato di configurazione Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->m19MaxFeed è impostato troppo piccolo. "???" identifica il nome corrente del blocco di configurazione.</p>
230-01B1	<p>Error message Il software MC non corrisponde al software CC</p> <p>Cause of error Combinazione non corretta di software CC e MC.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-01B2	<p>Error message Configurazione di assi digitali impossibile senza CC</p> <p>Cause of error Senza CC si possono configurare solo assi analogici.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza o modificare la configurazione.</p>
230-01B3	<p>Error message Contenuti S-RAM dell'asse %2 non validi.</p> <p>Cause of error I valori di posizione memorizzati in S-RAM dell'asse non sono validi.</p> <p>Error correction Controllare la posizione attuale</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01B4	<p>Error message Campo di spostamento massimo dell'asse Endat superato.</p> <p>Cause of error L'asse deve essere riferito di nuovo.</p> <p>Error correction Determinare di nuovo il parametro CfgReferencing->refPosition</p>
230-01B5	<p>Error message Campo di spostamento dell'asse Endat superato nello stato disinserito.</p> <p>Cause of error Controllare la posizione dell'asse.</p> <p>Error correction Eventualmente determinare nuovamente i parametri CfgReferencing->refPosition</p>
230-01B6	<p>Error message %2 non raggiunge la finestra di sincron.</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance è impostato troppo piccolo. "???" identifica il nome corrente del blocco di configurazione.</p> <p>Error correction Aumentare il valore</p>
230-01B7	<p>Error message Commutazione encoder di un asse (%2) durante la regolazione della posizione non ammessa.</p> <p>Cause of error Prima che l'encoder di posizione possa essere commutato, l'azionamento deve essere disattivato dal PLC.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC, controllare il programma PLC</p>
230-01B8	<p>Error message Non si possono configurare due encoder EnDat per lo stesso asse (%2).</p> <p>Cause of error Se per un asse viene configurato un sistema di misura Endat, questo deve essere registrato nel blocco parametri Indice 0. Non è ammesso più di un sistema di misura Endat per asse.</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione (sequenza dei blocchi parametri). - Modificare la configurazione hardware (sistema di misura).</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01B9	<p>Error message</p> <p>L'ingresso X%2 per l'asse %3 è già assegnato a un altro asse.</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro CfgAxes->ParamSet->..->posEncoderInput si riferisce ad un ingresso che è già occupato da un altro asse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare gli ingressi dei sistemi di misura. - Se un asse non possiede alcun sistema di misura della posizione, inserire il valore "none".
230-01BA	<p>Error message</p> <p>L'ingresso X%2 per l'asse %3 è già assegnato a un altro asse.</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro CfgAxes->ParamSet->..->speddEncoderInput si riferisce ad un ingresso che è già occupato da un altro asse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare gli ingressi dei sistemi di misura. - Se un asse non possiede alcun sistema di misura del numero giri, inserire il valore "none".
230-01BB	<p>Error message</p> <p>L'ingresso X%2 per l'asse %3 è già assegnato a un altro asse.</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro CfgAxes->ParamSet->..->pwsSignalOutput si riferisce ad un'uscita che è già occupata da un altro asse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio. - Se un asse non possiede alcuna uscita PWM, inserire il valore "none".
230-01BC	<p>Error message</p> <p>Errore nel pilotaggio di un modulo SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la trasmissione dei dati encoder da o verso un modulo SPI (modulo %2) si è verificato un errore</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
230-01BD	<p>Error message Il mandrino (%2) non ha encoder</p> <p>Cause of error Una funzione selezionata (posizionamento del mandrino, funzionamento sincrono, filettatura ecc.) condiziona l'encoder di posizione dei mandrini coinvolti. Tuttavia non è configurato alcun encoder di posizione</p> <p>Error correction Controllare il programma NC</p>
230-01BE	<p>Error message AxisMode e AxisHw per asse (%2) non sono compatibili</p> <p>Cause of error È configurata una combinazione non ammessa di Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode e di Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw. Sono combinazioni ammesse: - AxisMode = NotActive => axisHw = tutto ammesso - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01BF	<p>Error message Tipo di encoder per asse (%2) non ammesso</p> <p>Cause of error È configurata una combinazione non ammessa di Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw e di Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType. Sono combinazioni ammesse: axisHw = InOutCC CC422 - Encoder del motore e tutti gli encoder di posizione collegati a MC CC424 - Encoder del motore e tutti gli encoder di posizione collegati a CC CC520 - Encoder del motore e tutti gli encoder di posizione collegati a CC axisHw = AnalogMC Tutti gli encoder di posizione collegati a MC axisHw = AnalogCC Tutti gli encoder di posizione collegati a CC axisHw = DisplayMC Tutti gli encoder di posizione collegati a MC axisHw = DisplayCC Tutti gli encoder di posizione collegati a CC axisHw = ManualMC Tutti gli encoder di posizione collegati a MC axisHw = ManualCC Tutti gli encoder di posizione collegati a CC axisHw = ProfiNet Encoder del motore e tutti gli encoder di posizione collegati a ProfiNet</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>
230-01C0	<p>Error message Doppia occupazione uscita analogica dell'asse %2</p> <p>Cause of error Più assi tentano di scrivere contemporaneamente su un'uscita analogica.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC. Se più assi utilizzano la stessa uscita analogica, può essere inserita solo una per volta.</p>
230-01C1	<p>Error message Tipo di tastatore sconosciuto</p> <p>Cause of error Dalla tabella sistema di tastatura è stato selezionato un sistema di tastatura sconosciuto.</p> <p>Error correction Controllare la tabella sistema di tastatura.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01C2	<p>Error message Mandrino (%2) non referenziato</p> <p>Cause of error È stata comandata una sincronizzazione mandrino, ma non sono stati tuttavia referenziati tutti i mandrini. La sincronizzazione dei mandrini può essere inserita soltanto quando sono stati precedentemente referenziati tutti i mandrini interessati.</p> <p>Error correction - Referenziare i mandrini - Controllare il programma NC o PLC</p>
230-01C3	<p>Error message ARRESTO D'EMERG. DIFETTOSO (%2)</p> <p>Cause of error Il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA interno o esterno è difettoso. - tempi di commutazione troppo lunghi dei relè interessati nella sequenza tra "Uscita controllo pronto" e "Conferma controllo pronto" durante la routine di ARRESTO D'EMERGENZA oppure di accensione - filo rotto, falsi contatti</p> <p>Error correction Controllare il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA. - controllare / sostituire i relè interessati nell'armadio elettrico - controllare / ripristinare i contatti / cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-01C4	<p>Error message Manca tensione comando relais</p> <p>Cause of error Messaggio d'errore dopo interruzione dell'alimentazione.</p> <p>Error correction - Inserire separatamente la tensione di controllo - Controllo del cablaggio nell'armadio elettrico - Controllo del tasto "Tensione di controllo ON"</p>
230-01C5	<p>Error message CC non viene riconosciuta dopo download SW</p> <p>Cause of error Una CC non viene riconosciuta dopo il download del software del controllore.</p> <p>Error correction CC guasta. Sostituire l'hardware</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01C6	<p>Error message L'opzione per anelli di regolazione Double Speed non è abilitata</p> <p>Cause of error È stato configurato un anello di regolazione Double-Speed, tuttavia l'opzione non è abilitata. Per l'anello di regolazione è stata attivata la funzione semplice (Single-Speed).</p> <p>Error correction Controllare il parametro CfgAxisHardware->ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p>Error message La comunicazione tra MC e CC non è corretta</p> <p>Cause of error Nella comunicazione HSCI tra unità di calcolo MC e unità di regolazione CC si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-01C8	<p>Error message Timeout nell'elaborazione di comandi del CC</p> <p>Cause of error Un CC è stato comandato con comandi e non ha confermato questi.</p> <p>Error correction L'unità di regolazione CC è difettosa. Sostituire l'hardware</p>
230-01C9	<p>Error message Opzione per regolazione master-slave coppie non abilitata</p> <p>Cause of error Si è configurata ed attivata una regolazione master-slave torque, ma non si è abilitata l'opzione software necessaria.</p> <p>Error correction - Controllare il parametro CfgAxisCoupling - Confermare l'opzione software</p>
230-01CA	<p>Error message Disattivazione dopo arresto NC a causa di errore %2</p> <p>Cause of error La macchina è stata spenta dopo un arresto NC. Motivo: CC errore</p> <p>Error correction Prestare attenzione alle informazioni per l'eliminazione quando l'errore CC è stato visualizzato.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01CB	<p>Error message</p> <p>Doppia occupazione uscita dell'asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Più assi tentano di scrivere contemporaneamente su un'uscita.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma PLC Se più assi utilizzano la stessa uscita, può essere inserita sempre solo una per volta.</p>
230-01CC	<p>Error message</p> <p>Doppia occupazione entrata dell'asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Più assi tentano contemporaneamente di leggere da un ingresso.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma PLC Se più assi utilizzano lo stesso ingresso, può essere inserito sempre solo uno per volta.</p>
230-01CD	<p>Error message</p> <p>Errata assegnazione connettori asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'unità CC 424 o CC 61xx l'ingresso dei sistemi di misura del numero di giri e l'uscita PWM sono abbinate in modo fisso. I parametri speedEncoderInput e pwmSignalOutput contengono un'assegnazione dei connettori non ammessa. Assegnazioni dei connettori ammesse:</p> <p>X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la configurazione degli assi, e se necessario, modificarla.</p>
230-01CE	<p>Error message</p> <p>Parametro macchina modificato da TNCOPT</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01CF	<p>Error message Disattivazione dopo arresto NC a causa di errore %2</p> <p>Cause of error La macchina è stata spenta dopo uno Stop NC. Motivo: errore PLC</p> <p>Error correction Prestare attenzione alle ulteriori informazioni per l'eliminazione quando è visualizzato l'errore PLC.</p>
230-01F4	<p>Error message PLC: time out</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: - Elaborazione blocchi di programma ad esecuzione ciclica troppo lunga. Controllare la struttura dei sottoprogrammi ed avviare evt. i blocchi che richiedono molto tempo di calcolo quale SUBMIT-Job. - Il tempo di calcolo visualizzato può evt. essere aumentato da una trasmissione dati e dall'utilizzo del volantino. In caso di dubbio selezionare il modo operativo Volantino El. ed avviare contemporaneamente la trasmissione dati alla massima velocità. Successivamente controllare nell'ambiente di programmazione PLC il "TEMPO DI CALCOLO MASSIMO". Non dovrebbero esserci valori oltre il 150% (riserva di sicurezza per condizioni operative sfavorevoli!).</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
230-01F5	<p>Error message Avvio ciclo di tastatura con tastatore già deflesso</p> <p>Cause of error Si è tentato di avviare un ciclo di tastatura, sebbene il tastatore sia ancora deflesso.</p> <p>Error correction Aumentare il percorso di ritorno</p>
230-01F6	<p>Error message LookAhead: time out</p> <p>Cause of error Errore di run-time del LookAhead</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-01F7	<p>Error message Ingressi veloci non correttamente configurati</p> <p>Cause of error Si possono impiegare solo gli ingressi da I0 a I31 e da I128 a I152.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>
230-0226	<p>Error message Cliente con questa threadID già aperto la sessione con CfgServer</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
230-0227	<p>Error message Server di configurazione non disponibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
230-0228	<p>Error message Manca entità (%2) nei parametri macchina</p> <p>Cause of error Nella configurazione manca un parametro necessario</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>
230-0229	<p>Error message Manca entità (%2) nei parametri macchina per l'asse %3</p> <p>Cause of error Nella configurazione manca un parametro necessario</p> <p>Error correction Controllare la configurazione Se questo asse possiede più blocchi di parametri, ad esclusione del blocco 0-esimo, nessun altro deve essere completato. Comunque si deve immettere nel dato Config CfgKeySynonym->key il Key di blocco di parametri ampliato e nel dato Config CfgKeySynonym->relatedTo il corrispondente Key di blocco base.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-022A	<p>Error message Modulo di potenza %2 non trovato nella tabella</p> <p>Cause of error Il componente di potenza indicato non risulta nella tabella dei componenti di potenza.</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Controllare nella tabella il nome del motore e del componente di potenza</p>
230-022B	<p>Error message Tabella moduli di potenza non leggibile</p> <p>Cause of error Non è stato possibile trovare o leggere la tabella modulo di potenza.</p> <p>Error correction - È stato indicato al server SQL un file di tabella contenente un nome di file non corretto dal punto di vista sintattico. Il nome di file della tabella deve contenere in prima posizione almeno un carattere, esempio: M123.D Modificare il nome di file della tabella. - Controllare la directory della tabella modulo di potenza - Controllare la tabella modulo di potenza.</p>
230-022C	<p>Error message Motore (%2) non trovato nella tabella motori</p> <p>Cause of error Il motore indicato non esiste nella tabella Motori.</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Controllare l'assegnazione dei motori agli assi - Controllare gli inserimenti nella tabella Motori</p>

Numero di errore	Descrizione
230-022D	<p>Error message</p> <p>Tabella motori (%2) non leggibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile trovare o leggere la tabella motore specificata.</p> <p>Il nome del file specificato per la tabella motore è errato dal punto di vista sintattico. Per consentire al server SQL del controllo numerico di leggere il file, il nome file della tabella deve contenere almeno una lettera nella prima posizione, ad esemp</p> <p>Attenersi ai successivi messaggi visualizzati sulla causa di errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il nome del file della tabella motore - Verificare la directory della tabella motore - Verificare la tabella motore - Verificare se la tabella motore possiede tutte le colonne richieste - Contattare il Servizio Assistenza
230-022E	<p>Error message</p> <p>Nessun collegamento con il server SQL</p> <p>Cause of error</p> <p>Mancanza collegamento con il server SQL</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
230-022F	<p>Error message</p> <p>Asse (%2) non trovato nella tabella di compensazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile trovare i dati dell'asse indicato nella tabella di compensazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tabella di compensazione. L'asse indicato deve essere presente come colonna nella tabella di compensazione. - Interpellare il Servizio assistenza clienti

Numero di errore	Descrizione
230-0230	<p>Error message</p> <p>Errore di sintassi nella tabella di compensazione (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile leggere i dati della tabella di compensazione indicata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tabella di configurazione (*.cma). - Controllare la tabella di compensazione (*.com). <p>La tabella può contenere fino a 1024 punti di appoggio (righe).</p> <p>Nella colonna AXISPOS della prima e dell'ultima riga devono essere registrati l'inizio e la fine dell'intervallo di correzione riferito all'origine della macchina.</p> <p>Le posizioni dei punti di appoggio intermedi vengono calcolate internamente dal controllo e non devono essere indicate.</p> <p>Se nella colonna AXISPOS vengono indicati valori di posizione opzionali, i valori devono essere mantenuti alle stesse distanze.</p> <p>Se necessario, registrare nella colonna BACKLASH i valori di correzione misurati in direzione di spostamento negativa.</p> <p>Registrare nella colonna del rispettivo asse i valori di correzione che appartengono ai punti di appoggio.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
230-0231	<p>Error message</p> <p>Tabella di compensazione (%2) non leggibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile trovare o leggere la tabella di compensazione indicata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la directory e il nome della tabella di configurazione, salvati con la parola chiave 'TABCMA' nell'editor di configurazione. - Controllare la directory della tabella di compensazione salvata con la parola chiave 'oemTable' nell'editor di configurazione. - Le tabelle assegnate agli assi nella tabella di configurazione devono essere presenti nella directory delle tabelle di compensazione. - È stato indicato al server SQL un file di tabella contenente un nome di file non corretto dal punto di vista sintattico. Il nome di file della tabella deve contenere in prima posizione almeno un carattere, esempio: M123.D Modificare il nome di file della tabella. - Controllare la tabella di configurazione (*.cma). - Controllare la tabella di compensazione (*.com). - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
230-0232	<p>Error message Nome del blocco parametrico (%2) per l'asse (%3) già assegnato</p> <p>Cause of error Due o più assi si riferiscono allo stesso blocco parametrico</p> <p>Error correction I nomi dei blocchi parametrici devono essere univoci per ogni asse</p>
230-0233	<p>Error message Troppi blocchi parametrici per l'asse %2</p> <p>Cause of error Sono stati richiesti più blocchi parametrici per un asse di quanti ammessi</p> <p>Error correction Generare meno blocchi parametri per quest'asse</p>
230-0234	<p>Error message Dopo cancellaz. di una entity, il controllo deve essere riavviato</p> <p>Cause of error Una entità parametro di un asse è stata cancellata</p> <p>Error correction Riavviare il controllo</p>
230-0235	<p>Error message Posizionamento dell'asse %2 arrestato a causa di riconfigurazione</p> <p>Cause of error E' stato fatto un tentativo di modificare un parametro di un asse in movimento.</p> <p>Error correction L'asse è stato arrestato</p>
230-0236	<p>Error message Finecorsa</p> <p>Cause of error E' stato fatto un tentativo di modificare un parametro di un asse in movimento.</p> <p>Error correction L'asse è stato arrestato</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0237	<p>Error message Mandrino non configurato come asse modulo (asse %2)</p> <p>Cause of error E' stato configurato come mandrino un asse che non era configurato come asse modulo.</p> <p>Error correction Controllare il parametro CfgAxis->moduloDistance</p>
230-0238	<p>Error message Errore fatale nella configurazione: lavorazione ciclica arrestata</p> <p>Cause of error Nella configurazione è risultato un errore fatale che rende impossibile un funzionamento normale del controllo.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>
230-0239	<p>Error message Nome (%2) per asse (%3) non valido</p> <p>Cause of error Due o più assi si riferiscono allo stesso tasto asse oppure è stato inserito un tasto non valido in System->CfgAxes->axisList.</p> <p>Error correction I nomi devono essere univoci e validi per ciascun asse.</p>
230-023A	<p>Error message Configurazione non valida per asse %2</p> <p>Cause of error Questo errore può avere diverse cause: 1. In CfgAxis->axisMode è configurato NotAllowed 2. In CfgAxis->axisMode è configurato Active, ma questo asse non possiede un blocco parametri 3. In CfgAxis->axisMode è configurato Virtual, in CfgAxis->axisHw tuttavia qualcosa di diverso da None</p> <p>Error correction Controllare la combinazione di parametri</p>
230-023B	<p>Error message Errore fatale nell'interpolatore: lavorazione ciclica arrestata</p> <p>Cause of error A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-023C	<p>Error message</p> <p>Modulo di alimentazione %2 non trovato nella tabella</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo di alimentazione indicato non è contenuto nella tabella dei moduli di alimentazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Controllare il nome del modulo di alimentazione nella tabella
230-023D	<p>Error message</p> <p>Tabella moduli di alimentazione non leggibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile trovare o leggere la tabella dei moduli di alimentazione.</p> <p>Il controllo numerico non è in grado di leggere il nome del file della tabella dei moduli di alimentazione.</p> <p>Il nome del file deve contenere almeno una lettera nella prima posizione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i dati del percorso della tabella dei moduli di alimentazione in CfgTablePath (key SUPPLY o SUPPLY_OEM) - Verificare la directory della tabella dei moduli di alimentazione - Verificare la tabella dei moduli di alimentazione e correggere se necessario il nome del file.
230-02BC	<p>Error message</p> <p>Orientamento con mandrino senza riferimento</p> <p>Cause of error</p> <p>Richiesto l'orientamento mandrino con un mandrino che non è ancora stato dotato di riferimento</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma NC - Dotare di riferimento il mandrino - Il parametro Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType deve essere impostato a "without Switch and on the fly" in modo che il mandrino si doti di riferimento automaticamente.

Numero di errore	Descrizione
230-02BD	<p>Error message Tastatore già deflesso</p> <p>Cause of error Stilo già deflesso all'avviamento della tastatura.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Disimpegnare il tastatore e ripetere la tastatura. - In caso di ripetuto verificarsi dell'errore, controllare se il tastatore è danneggiato. - Se necessario, contattare il Servizio Assistenza. </p>
230-02BF	<p>Error message Volantino?</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Il volantino elettronico non è collegato. - Volantino non corretto selezionato nel dato di configurazione System->CfgHandwheel->wheelType. - Linea di trasmissione difettosa o non corretta. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Collegare il volantino tramite l'adattatore. - Controllare il dato di configurazione System->CfgHandwheel->wheelType. - Controllare se la linea di trasmissione è danneggiata. </p>
230-02C0	<p>Error message Velocità programmata per l'asse %2 troppo bassa</p> <p>Cause of error Per questo asse è stata programmata con il posizionamento PLC una velocità troppo bassa.</p> <p>Error correction Programmare una velocità più alta o controllare il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed "???" identifica il nome corrente del blocco di configurazione. </p>
230-02C1	<p>Error message Numero giri programmato per il mandrino ("%2") troppo basso</p> <p>Cause of error Per questo asse è stata programmata con il posizionamento PLC un numero di giri troppo basso.</p> <p>Error correction Programmare un numero di giri più alto o controllare il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed. </p>

Numero di errore	Descrizione
230-02C2	<p>Error message Riposizionamento in ciclo di filettatura non ammesso.</p> <p>Cause of error Si è cercato di riprendere la lavorazione in un ciclo di filettatura con piano di lavoro ruotato.</p> <p>Error correction Per i cicli di filettatura si riprende generalmente la produzione solo in allineamento utensile.</p>
230-02EE	<p>Error message L'opzione per filtro HSC non è abilitata</p> <p>Cause of error È stato configurato un filtro HSC, tuttavia l'opzione non è abilitata. Per questo asse è stato attivato il filtro triangolo.</p> <p>Error correction Configurare un altro tipo di filtro</p>
230-02EF	<p>Error message Opzione software 151 Load Monitoring non abilitata</p> <p>Cause of error Nel programma NC è stato programmato un monitoraggio del carico (G995, G996), non è tuttavia abilitata la necessaria opzione software 151 Load Monitoring.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma NC, se necessario adattare - Se necessario, abilitare l'opzione software 151 Load Monitoring - Contattare il costruttore della macchina - Contattare il Servizio Assistenza </p>
230-02F0	<p>Error message Opzione per loop di regolazione digitali non abilitata</p> <p>Cause of error È stato configurato un loop di regolazione digitale senza abilitare l'opzione necessaria in SIK nel controllo numerico.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione e, se necessario, correggerla - Abilitare l'opzione - Contattare il costruttore della macchina </p>

Numero di errore	Descrizione
230-0327	<p>Error message</p> <p>Identificato motore Plug & Play (%2): %3</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione "Plug & Play" per il rilevamento automatico di componenti di azionamento tramite la targhetta di identificazione elettronica è attiva per questo asse. È stato rilevato un motore differente da quello della configurazione attuale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare il dialogo "Plug & Play", se il motore identificato appartiene a questa combinazione di asse e blocco parametrico - Disattivare "Plug & Play" se il motore non è stato correttamente identificato - Contattare il costruttore della macchina
230-0328	<p>Error message</p> <p>Identificato inverter Plug & Play (%2): %3</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione "Plug & Play" per il rilevamento automatico di componenti di azionamento tramite la targhetta di identificazione elettronica è attiva per questo asse. È stato rilevato un inverter differente da quello della configurazione attuale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare il dialogo "Plug & Play", se l'inverter identificato appartiene a questa combinazione di asse e blocco parametrico - Disattivare "Plug & Play" se l'inverter non è stato correttamente identificato - Contattare il costruttore della macchina
230-0329	<p>Error message</p> <p>Identificato modulo di alimentazione Plug & Play (%2): %3</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione "Plug & Play" per il rilevamento automatico di componenti di azionamento tramite la targhetta di identificazione elettronica è attiva. È stato rilevato un modulo di alimentazione differente da quello della configurazione attuale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare il dialogo "Plug & Play", se il modulo di alimentazione è stato correttamente identificato - Disattivare "Plug & Play" se il modulo di alimentazione non è stato correttamente identificato e controllare la configurazione - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
230-032A	<p>Error message Asse %1 (%2): motore %3 identificato e registrato</p> <p>Cause of error Il motore citato è stato identificato con Plug-And-Play e inserito nella configurazione dell'asse in CfgServoMotor->motName.</p> <p>Error correction</p>
230-032B	<p>Error message Asse %1 (%2): inverter %3 identificato e registrato</p> <p>Cause of error L'inverter citato è stato identificato con Plug-And-Play e inserito nella configurazione dell'asse in CfgPowerStage->ampName.</p> <p>Error correction</p>
230-032C	<p>Error message Asse %1 (%2): modulo di alimentaz. %3 identificato e registrato</p> <p>Cause of error Il modulo di alimentazione citato è stato identificato con Plug-And-Play e inserito nella configurazione dell'asse in CfgSupplyModule->name.</p> <p>Error correction</p>
230-032D	<p>Error message Asse %1 (%2): Plug and Play per motore disattivato</p> <p>Cause of error Plug-And-Play è stato disattivato nell'asse citato per il motore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione e il motore impiegato - Plug-And-Play può essere riattivato tramite CfgServoMotor->plugAndPlay
230-032E	<p>Error message Asse %1 (%2): Plug & Play per inverter disattivato</p> <p>Cause of error Plug-And-Play è stato disattivato nell'asse citato per l'inverter.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione e l'inverter impiegato - Plug-And-Play può essere riattivato tramite CfgPowerStage->plugAndPlay

Numero di errore	Descrizione
230-032F	<p>Error message Asse %1 (%2): Plug & Play per modulo di alimentaz. disattivato</p> <p>Cause of error Plug-And-Play è stato disattivato nell'asse citato per il modulo di alimentazione.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione e il modulo di alimentazione impiegato - Plug-And-Play può essere riattivato tramite CfgSupplyModule->plugAndPlay</p>
230-0353	<p>Error message La sezione di monitoraggio corrente non viene registrata</p> <p>Cause of error Il programma NC è stato modificato in modo incompatibile.</p> <p>Error correction Cancellare tutte le registrazioni del programma NC.</p>
230-041A	<p>Error message Scostamento di posizione (asse %2) troppo grande</p> <p>Cause of error Lo scostamento di posizione tra encoder di posizione e encoder di velocità è troppo grande.</p> <p>Error correction Controllare l'accoppiamento tra encoder di posizione ed encoder di velocità.</p>
230-041B	<p>Error message Impossibile inserire l'asse %2</p> <p>Cause of error Questo asse deve essere inserito dal PLC, sebbene sia stato disinserito mediante DriveOffGroup.</p> <p>Error correction Controllare il programma PLC.</p>
230-041C	<p>Error message Bit di errore in stato S della trasmissione HSCI</p> <p>Cause of error Nello stato dell'HSCI sono stati trovati errori.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-041D	<p>Error message</p> <p>TRC: controllo errato; asse %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file di compensazione è stato generato per un controllo diverso da quello impiegato attualmente. La copiatura del file di compensazione da un controllo non è ammessa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nuovo rilevamento dei parametri di compensazione con TNCopt in Ottimizzazione/Torque Ripple Compensation. - Disattivazione della compensazione: Inserimento nel dato di configurazione <p>Cancellare Axes/ParameterSets/[Keyname set parametri]/CfgControllerComp/compTorqueRipple.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
230-041E	<p>Error message</p> <p>TRC: file di compensazione (%1) non leggibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile trovare o leggere il file di compensazione indicato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la directory del file di compensazione, che tramite la parola chiave 'oemTable' è stata salvata nell'editor di configurazione. - Controllare il file di compensazione. - Disattivazione della compensazione: Inserimento nel dato di configurazione <p>Cancellare Axes/ParameterSets/[Keyname set parametri]/CfgControllerComp/compTorqueRipple.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
230-041F	<p>Error message</p> <p>Errore in parametro posEncoderIncr o posEncoderDist (asse %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>I due parametri macchina posEncoderIncr e posEncoderDist nell'oggetto di configurazione CfgAxisHardware sono configurati in modo errato.</p> <p>Anche se gli assi vengono azionati esclusivamente con encoder del motore (senza strumenti di misura della posizione), i due parametri devono contenere valori opportuni.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire nei parametri macchina CfgAxisHardware->posEncoderIncr e CfgAxisHardware->posEncoderDist valori opportuni dell'encoder di posizione o del motore.

Numero di errore	Descrizione
230-0420	<p>Error message Nessun angolo di campo per motore %1</p> <p>Cause of error L'angolo di campo di un motore con encoder non allineato non è stato determinato. Encoder assoluti con interfaccia EnDat: - Il numero di serie memorizzato non corrisponde all'encoder Encoder incrementali: - Il numero di serie SIK memorizzato non corrisponde al numero SIK del controllo numerico</p> <p>Error correction - Eventualmente determinare l'angolo di campo in modalità "Taratura regolatore di corrente" (premere il softkey "ORIENT. CAMPO") - Controllare ed eventualmente correggere la voce "Tipo di sistema di misura" nella tabella motori - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina motEncType - Controllare i parametri macchina motPhiRef e motEncSerialNumber. Inserire eventualmente in entrambi i parametri il valore 0 per forzare una nuova determinazione dell'angolo di campo. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0421	<p>Error message Watchdog MCU/CCU differente</p> <p>Cause of error MCU and CCU have different watchdog values.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0422	<p>Error message Movimento asse non ammesso durante modifica filtro</p> <p>Cause of error Non può essere spostato alcun asse durante la modifica del filtro.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0423	<p>Error message Configurazione dell'asse %2 non corretta</p> <p>Cause of error Connections were configured that do not exist on this CC.</p> <p>Error correction Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware->posEncoderInput - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0424	<p>Error message DCM: %1</p> <p>Cause of error Il controllo anticollisione dinamico DCM ha arrestato tutti i movimenti degli assi per impedire una collisione.</p> <p>Error correction</p>
230-0425	<p>Error message Controllo squilibrio: misurazione non possibile</p> <p>Cause of error La misurazione dello squilibrio è fallita. Non è stato possibile accelerare correttamente il mandrino. Il numero di giri programmato non è stato raggiunto.</p> <p>Error correction - Controllare se il mandrino è danneggiato - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0426	<p>Error message Controllo squilibrio (utente):squilibrio eccessivo</p> <p>Cause of error Il controllo dello squilibrio ha determinato un valore eccessivo per lo squilibrio.</p> <p>Error correction - Eseguire l'equilibratura.</p>
230-0427	<p>Error message Controllo squilibrio (utente): totale squilibrio eccessivo</p> <p>Cause of error Il controllo dello squilibrio ha determinato uno squilibrio totale eccessivo.</p> <p>Error correction - Eseguire l'equilibratura.</p>
230-0428	<p>Error message Controllo squilibrio (sist.): squilibrio eccessivo</p> <p>Cause of error Il controllo dello squilibrio ha determinato un valore eccessivo per lo squilibrio.</p> <p>Error correction - Eseguire l'equilibratura.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0429	<p>Error message Controllo squilibrio (sist.): totale squilibrio eccessivo</p> <p>Cause of error Il controllo dello squilibrio ha determinato uno squilibrio totale eccessivo.</p> <p>Error correction - Eseguire l'equilibratura.</p>
230-042A	<p>Error message Controllo squilibrio: manca configurazione</p> <p>Cause of error I parametri macchina per la configurazione del controllo dello squilibrio non sono presenti.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-042B	<p>Error message Controllo squilibrio: definito mandrino non valido</p> <p>Cause of error Nei parametri macchina per la configurazione del controllo dello squilibrio non è stato indicato alcun index mandrino valido.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle nel Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-042C	<p>Error message Controllo squilibrio: definito asse mis.non valido</p> <p>Cause of error Nella configurazione macchina per il controllo dello squilibrio è stato indicato un asse di misura non valido.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina axisOfMeasure nel Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-042D	<p>Error message Controllo squilibrio: monitor sistema inattivo</p> <p>Cause of error Il monitor di sistema del controllo dello squilibrio non è attivo.</p> <p>Error correction - Attivare il monitor di sistema tramite ciclo di tornitura. - Controllare ed eventualmente correggere i parametri macchina maxUnbalanceOem e limitUnbalanceOem.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-042E	<p>Error message Controllo squilibrio: mandrino non configurato</p> <p>Cause of error Per il controllo dello squilibrio mancano i parametri macchina per la configurazione del mandrino.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere nel Config-Object CfgUnbalance la configurazione del mandrino.</p>
230-042F	<p>Error message Controllo squilibrio: parametri mandrino o indice errati</p> <p>Cause of error La configurazione del mandrino o la configurazione del controllo dello squilibrio è fallita. È stato indicato un index mandrino errato oppure la configurazione del mandrino nel Config-Object CfgUnbalance è difettosa.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere l'index mandrino nel Config-Object CfgAxes. - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle nel Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-0430	<p>Error message Controllo squilibrio: raggiunta velocità limite</p> <p>Cause of error È stato raggiunto il numero di giri limite massimo stabilito dal controllo numerico per determinare lo squilibrio.</p> <p>Error correction - Ridurre il numero di giri del mandrino, ripetere la misurazione.</p>
230-0431	<p>Error message Trace squilibrio: errore interno</p> <p>Cause of error Errore interno in trace squilibrio: stato difettoso in IPO durante il controllo dello squilibrio</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0432	<p>Error message Trace squilibrio: timeout trigger</p> <p>Cause of error Durante il trace dello squilibrio non sono state soddisfatte le condizioni trigger definite nella configurazione della macchina.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere i parametri macchina triggerMin e triggerMax.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0433	<p>Error message Trace squilibrio: errore interno</p> <p>Cause of error Per il trace dello squilibrio è attivo un canale trace errato.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0434	<p>Error message Trace squilibrio: indice mandrino su asse errato</p> <p>Cause of error Per il trace dello squilibrio è stato indicato un index mandrino errato. L'index rimanda ad un asse errato.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle nel Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-0435	<p>Error message Trace squilibrio: parametri macchina non definiti</p> <p>Cause of error I parametri macchina per la configurazione del trace dello squilibrio non sono presenti nella configurazione.</p> <p>Error correction - Indicare il parametro macchina nel Config-Object CfgUnbalance.</p>
230-0436	<p>Error message Trace squilibrio: errore interno</p> <p>Cause of error Il ciclo OEM per il trace dello squilibrio è difettoso. Il numero di giri o il numero dei giri da misurare non è stato definito. I parametri count o speed non possono contenere il valore 0.</p> <p>Error correction - Correggere il ciclo OEM per il trace dello squilibrio. I valori per count o speed non possono essere uguali a 0.</p>
230-0437	<p>Error message Trace squilibrio: indice mandrino errato</p> <p>Cause of error Per il trace dello squilibrio è stato indicato un index mandrino non valido.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0438	<p>Error message Trace squilibrio:asse per misurazione non definito</p> <p>Cause of error Per il trace dello squilibrio non è stato definito alcun asse di misura.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina axisOfMeasure</p>
230-0439	<p>Error message Trace squilibrio: mandrino non configurato</p> <p>Cause of error Il mandrino indicato per il trace dello squilibrio non è stato trovato nella configurazione macchina.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle.</p>
230-043A	<p>Error message Trace squilibrio:asse trigger indicato non presente</p> <p>Cause of error L'asse trigger indicato per il trace dello squilibrio non è presente.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina spindle.</p>
230-043B	<p>Error message Trace squilibrio: condizioni trigger non soddisfatte</p> <p>Cause of error Le condizioni trigger impostate per il trace dello squilibrio non sono soddisfatte.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere i parametri macchina triggerMin e triggerMax.</p>
230-043C	<p>Error message Controllo squilibrio: non definito squilibrio amm.</p> <p>Cause of error Non è stato definito un parametro utente necessario per il controllo dello squilibrio, lo squilibrio massimo ammesso.</p> <p>Error correction - Immettere il parametro utente maxUnbalanceUsr</p>

Numero di errore	Descrizione
230-043D	<p>Error message Controllo squilibrio: non definito totale squilibrio amm.</p> <p>Cause of error Non è stato definito un parametro utente necessario per il controllo dello squilibrio, lo squilibrio totale massimo ammesso.</p> <p>Error correction - Immettere il parametro utente limitUnbalanceUsr</p>
230-043E	<p>Error message Controllo squilibrio: non definito squilibrio amm.</p> <p>Cause of error Non è stato definito un parametro macchina necessario per il controllo dello squilibrio, lo squilibrio massimo ammesso (di sistema).</p> <p>Error correction - Immettere il parametro macchina maxUnbalanceOem</p>
230-043F	<p>Error message Controllo squilibrio: totale squilibrio ammesso non definito</p> <p>Cause of error Non è stato definito un parametro macchina necessario per il controllo dello squilibrio, lo squilibrio totale massimo ammesso (di sistema).</p> <p>Error correction - Immettere il parametro macchina limitUnbalanceOem</p>
230-0440	<p>Error message Inizio transmiss. buffer tempo reale di oscilloscopio integr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0441	<p>Error message Errore interno in trasmissione dati di misura oscilloscopio</p> <p>Cause of error The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope.</p> <p>Error correction - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0442	<p>Error message</p> <p>Finecorsa/zona di sicurezza programmata errata per asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Le seguenti condizioni quadro si applicano per finecorsa/zona di sicurezza per assi modulo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il limite inferiore deve essere compreso tra -360° e +360°. - Il limite superiore deve essere compreso tra 0° e +360°. - Il limite inferiore deve essere minore di quello superiore. - La differenza tra limite superiore e inferiore deve essere minore di 360°. - Se è configurato il parametro macchina "moveAfterRef", l'asse non viene mosso. Viene visualizzato un warning. - Entrambe le zone di sicurezza = 0 significa: 'Monitoraggio inattivo' <p>Error correction</p> <p>Adattare il valore per zona di sicurezza.</p>
230-0443	<p>Error message</p> <p>Sovrapposizione volantino (M118) non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di attivare la funzione M118 con il controllo anticollisione attivo. La sovrapposizione del volantino non è ammessa con M118 in combinazione con il controllo anticollisione.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminare la funzione M118 dal programma NC oppure disattivare il controllo anticollisione.</p>
230-0444	<p>Error message</p> <p>Controllo collisione in modalità Tornire non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo anticollisione non è in grado di monitorare gli utensili per tornire e i corpi di collisione che ruotano con il mandrino di tornitura.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare eventualmente i corpi di collisione (CMO) dalla cinematica di tornitura (informare il costruttore della macchina). - Non inserire alcun utensile per tornire nella modalità di fresatura.

Numero di errore	Descrizione
230-0445	<p>Error message Scostamento di velocità (asse %2) troppo grande</p> <p>Cause of error Lo scostamento di velocità tra encoder di posizione e encoder di velocità è troppo grande.</p> <p>Error correction Controllare l'accoppiamento tra encoder di posizione ed encoder di velocità.</p>
230-0446	<p>Error message Errore interno in elaborazione dati di misura oscilloscopio</p> <p>Cause of error Errore software interno: la sincronizzazione dei canali dell'oscilloscopio è errata.</p> <p>Error correction - Ripetere la misurazione - Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore continua a comparire</p>
230-0447	<p>Error message Errore interno in elaborazione dati di misura oscilloscopio</p> <p>Cause of error Errore software interno: la sincronizzazione dei canali dell'oscilloscopio in combinazione con la condizione trigger è difettosa.</p> <p>Error correction - Ripetere la misurazione - Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore continua a comparire</p>
230-0448	<p>Error message Errore interno in elaborazione dati di misura oscilloscopio</p> <p>Cause of error Errore software interno: la sequenza dei dati da trasmettere all'oscilloscopio è errata.</p> <p>Error correction - Ripetere la misurazione - Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore continua a comparire</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0449	<p>Error message</p> <p>Volantino: collegato volantino errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il volantino elettronico non è collegato. - Nel parametro macchina System/CfgHandwheel/type è configurato un volantino non corretto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Collegare il volantino tramite l'adattatore. - Controllare il parametro macchina System/CfgHandwheel/type.
230-044A	<p>Error message</p> <p>Volantino: contaminato o danneggiato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il volantino segnala un problema nella trasmissione del segnale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasduttore rotativo nel volantino contaminato - Volantino difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la funzionalità dell'arresto di emergenza e dei tasti di consenso - Se necessario, sostituire il volantino
230-044B	<p>Error message</p> <p>Volantino: anomalia di trasmissione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel parametro macchina System/CfgHandwheel/type è stato configurato un volantino non corretto. - La trasmissione di dati tra volantino e controllo numerico è disturbata. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina System/CfgHandwheel/type. - Con volantino radio: ridurre la distanza dal ricevente. - Disinserire possibili fonti di disturbo. - Controllare il cavo di collegamento.
230-044C	<p>Error message</p> <p>Volantino: errore di trasmissione</p> <p>Cause of error</p> <p>Linea di trasmissione difettosa o non corretta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare se la linea di trasmissione è danneggiata.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-044D	<p>Error message Volantino: parametro errato</p> <p>Cause of error I valori di inizializzazione per il volantino collegato non sono validi.</p> <p>Error correction - Controllare il dato di configurazione System/CfgHand-wheel/initValues.</p>
230-044E	<p>Error message Volantino: timeout</p> <p>Cause of error - Nella comunicazione con il volantino si è verificato un timeout.</p> <p>Error correction - Controllare l'access point del volantino - Controllare le impostazioni radio</p>
230-044F	<p>Error message Volantino: nessun collegamento possibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con il volantino. Il volantino non si trova probabilmente nell'access point (supporto volantino).</p> <p>Error correction Inserire il volantino nell'access point (supporto volantino).</p>
230-0450	<p>Error message Asse %2: inserire CfgReferencing/doubleRefOffset: %3</p> <p>Cause of error È stato eseguito un doppio rilevamento dei riferimenti.</p> <p>Error correction Nella configurazione della macchina (parametro CfgReferencing/dblRefOffset) registrare il valore indicato.</p>
230-0451	<p>Error message Movimento PLC per asse %2 non ammesso</p> <p>Cause of error Il programma NC attualmente attivo blocca i movimenti manuali degli assi tramite i tasti di direzione manuali o movimenti mediante il programma PLC.</p> <p>Error correction Adattare il programma PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0452	<p>Error message DCM: nessun movimento manuale ammesso durante esecuzione pgm</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un movimento con tasti di direzione assi, volantino o comando PLC, mentre era attiva l'esecuzione del programma</p> <p>Error correction Attendere il termine dell'esecuzione programma o passare in modalità Esecuzione singola</p>
230-0453	<p>Error message DCM: impossibile avviare o proseguire il programma</p> <p>Cause of error Si è tentato di avviare un programma, mentre è stato eseguito un movimento, ad es. tasti di direzione assi, movimento con volantino o PLC.</p> <p>Error correction Attendere il termine del movimento mediante tasti di direzione assi, volantino o PLC</p>
230-0454	<p>Error message DCM: nessun TCPM ammesso con DCM attivo</p> <p>Cause of error Si è tentato di traslare in Funzionamento manuale con TCPM mentre DCM era attivo</p> <p>Error correction Disattivare TCPM Disattivare DCM e traslare senza controllo</p>
230-0455	<p>Error message DCM: senza monitoraggio movimento del mandrino di compensazione</p> <p>Cause of error Con DCM attivo si utilizza il ciclo "Maschiatura con compensatore". Tenere presente che i movimenti del compensatore non vengono controllati da DCM. Il controllo anticollisione osserva il compensatore in posizione di riposo.</p> <p>Error correction</p>
230-0456	<p>Error message DCM non possibile in modo di inseguimento o semicontrolato</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare DCM con assi non controllati.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0457	<p>Error message Indice di riferimento non trovato</p> <p>Cause of error Il punto di riferimento non è stato trovato dopo aver eseguito il percorso necessario per la definizione dei riferimenti a distanza codificata.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il costruttore della macchina - Verificare il sistema di misura montato - Controllare la configurazione della macchina (parametro posEncoderRefDist) </p>
230-0458	<p>Error message DCM: controllare il parametro skipReferencing</p> <p>Cause of error Il parametro macchina System/CfgMachineSimul/skipReferencing è stato impostato sul valore TRUE. Questa impostazione non consente il controllo anticollisione dinamico DCM.</p> <p>Error correction Impostare il parametro skipReferencing sul valore FALSE o attivare la modalità della stazione di programmazione (simMode = CcAndExt)</p>
230-0459	<p>Error message Contenuti S-RAM dell'asse %2 non coerenti</p> <p>Cause of error I valori di posizione EnDat dell'asse memorizzati in S-RAM non sono validi. Vengono impiegati i valori memorizzati nel file.</p> <p>Error correction Controllare l'attuale posizione dell'asse</p>
230-045B	<p>Error message DCM: attivazione durante un movimento</p> <p>Cause of error Il controllo anticollisione dinamico DCM è stato attivato durante un'esecuzione programma o un movimento dell'asse.</p> <p>Error correction Attivare DCM con macchina ferma.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-045C	<p>Error message Sovrascrivere i contenuti S-RAM degli assi %2 con valori da file</p> <p>Cause of error I valori di posizione EnDat dell'asse salvati nella S-RAM sono stati sovrascritti con i valori salvati in un file.</p> <p>Error correction Controllare l'attuale posizione dell'asse</p>
230-045D	<p>Error message Asse %2: è stato inserito CfgReferencing/doubleRefOffset: %3</p> <p>Cause of error È stato eseguito un doppio rilevamento dei riferimenti.</p> <p>Error correction Nella configurazione è stato registrato il valore indicato.</p>
230-045E	<p>Error message Oscilloscopio attivo all'avvio della lavorazione di riferimento</p> <p>Cause of error 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>Error correction Close the oscilloscope and repeat the reference operation</p>
230-045F	<p>Error message Movimento programmato non consentito</p> <p>Cause of error Nel modo 'Disimpegno' non è ammesso alcun movimento programmato degli assi.</p> <p>Error correction Finché è attivo il modo 'Disimpegno' non avviare alcun programma NC.</p>
230-0460	<p>Error message Configurazione dell'asse %2 non corretta</p> <p>Cause of error L'asse è stato configurato in modo errato.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione dell'asse nei seguenti punti e, se necessario, correggerla: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0461	<p>Error message Configurazione della compensazione cinematica errata</p> <p>Cause of error La configurazione della compensazione termica ovvero della compensazione cinematica è errata. Il controllo numerico funziona senza compensazione finché l'errore non viene corretto. La causa più precisa può essere desunta dal testo aggiuntivo in lingua inglese.</p> <p>Error correction - Confermare l'errore per proseguire senza compensazione - Correggere la configurazione</p>
230-0462	<p>Error message Compensazione termica errata</p> <p>Cause of error Durante il calcolo della compensazione termica si è verificato un errore. La compensazione termica potrebbe non essere più attiva.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione della compensazione termica.</p>
230-0463	<p>Error message Compensazione cinematica errata</p> <p>Cause of error Durante il calcolo delle compensazioni cinematiche si è verificato un errore. Le compensazioni cinematiche potrebbero non essere più attive.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione delle compensazioni cinematiche e, se necessario, correggerla.</p>
230-0464	<p>Error message Corretto contatore multigiro EnDat asse %2</p> <p>Cause of error Il valore salvato nella configurazione per il contatore multigiro EnDat non è plausibile. Il valore è stato automaticamente corretto dal controllo numerico.</p> <p>Error correction Controllare l'attuale posizione dell'asse</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0465	<p>Error message Modificato contatore multigiro EnDat asse %2</p> <p>Cause of error Il valore salvato nella configurazione per il contatore multigi- ro Endat è stato sovrascritto. La modifica viene apportata soltanto dopo il riavvio del controllo numerico.</p> <p>Error correction Riavviare il controllo</p>
230-0467	<p>Error message L'opzione KinematicsComp non è abilitata</p> <p>Cause of error È stata configurata una compensazione cinematica, l'opzio- ne KinematicsComp non è tuttavia abilitata. La compensazione cinematica non è attiva.</p> <p>Error correction - Correggere la configurazione ovvero abilitare l'opzione software.</p>
230-0468	<p>Error message Raggiunto valore di compensazione max %2 in CfgKinSim- pleTrans %1</p> <p>Cause of error Il valore della compensazione termica cinematica per la trasformazione ha superato il valore massimo ammesso. La compensazione viene impostata al valore massimo. L'al- larne viene cancellato non appena viene superato per difet- to il valore massimo.</p> <p>Error correction - Controllare il calcolo della compensazione e, se necessario, correggerlo - Verificare le variabili PLC in entrata</p>
230-0469	<p>Error message Raggiunto valore di compensazione max %2 in asse %1 componente %3</p> <p>Cause of error Il valore della compensazione cinematica sull'asse ha superato il valore massimo ammesso. La compensazione viene impostata al valore massimo. L'al- larne viene cancellato non appena viene superato per difet- to il valore massimo.</p> <p>Error correction - Contattare il costruttore della macchina - Controllare il calcolo del valore e, se necessario, correggerlo - Controllare le variabili PLC in entrata e le tabelle e, se necessario, correggerle</p>

Numero di errore	Descrizione
230-046A	<p>Error message Definiti più di %2 ingressi PLC rapidi</p> <p>Cause of error Nel file IOC sono definiti più ingressi PLC rapidi di quelli ammessi.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-046B	<p>Error message Ingresso PLC veloce a sistema bus non ammesso</p> <p>Cause of error - In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system. - Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. The affected PLC input is shown in the additional information.</p> <p>Error correction - Check the IO configuration - Inform your service agency</p>
230-046C	<p>Error message Ingressi PLC veloci definiti più volte</p> <p>Cause of error Fast PLC inputs are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p>Error correction - Check the IO configuration - Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required - Inform your service agency</p>
230-046D	<p>Error message Ingresso x abilitazione gruppi assi parametrizzato in modo errato</p> <p>Cause of error L'ingresso PLC per l'abilitazione del gruppo di assi non è stato parametrizzato o è stato parametrizzato in modo errato nella configurazione IO (file IOC).</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-046E	<p>Error message Definiti più ingressi x abilitazione gruppi assi %2</p> <p>Cause of error - Per ogni gruppo di assi deve essere definito soltanto un ingresso PLC per l'abilitazione del gruppo di assi. - Nel file IOC, per un gruppo di assi sono stati definiti diversi ingressi PLC per l'abilitazione del gruppo di assi.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-046F	<p>Error message Ingresso x abilitazione gruppi assi %2 su sistema bus non ammesso</p> <p>Cause of error L'ingresso per l'abilitazione del gruppo di assi è stato definito nella configurazione IO (file IOC) su un sistema bus non ammesso. L'ingresso deve essere definito soltanto su un HSCI PL.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0470	<p>Error message Ingresso rapido per mandrino parametrizzato in modo errato</p> <p>Cause of error L'ingresso rapido per il mandrino non è stato parametrizzato o è stato parametrizzato in modo errato nella configurazione IO (file IOC).</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0471	<p>Error message Definiti diversi ingressi rapidi per mandrino %2</p> <p>Cause of error Per un mandrino è stato definito più di un ingresso rapido nella configurazione IO (file IOC) . È ammesso al massimo un ingresso.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0472	<p>Error message</p> <p>Ingresso rapido x mandrino %2 su sistema bus non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ingresso rapido per il mandrino è stato definito su un sistema bus non ammesso. L'ingresso deve essere definito soltanto su un HSCI PL o PL interno.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza
230-0473	<p>Error message</p> <p>Impossibile attivare l'ingresso rapido</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile attivare un ingresso rapido, in quanto la configurazione IO non coincide con la configurazione effettiva dell'hardware. L'ingresso in questione è indicato nelle informazioni aggiuntive.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il controllo numerico funziona in modalità di simulazione. - Il file IOC non è idoneo alla configurazione dell'hardware. - Le opzioni nella configurazione non sono impostate correttamente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione dell'hardware - Controllare la configurazione IO - Controllare le opzioni - Contattare il Servizio Assistenza
230-0474	<p>Error message</p> <p>Ingressi x abilitazione gruppi assi definiti più volte</p> <p>Cause of error</p> <p>Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
230-0475	<p>Error message</p> <p>Ingresso rapido per mandrino %2 definito più volte</p> <p>Cause of error</p> <p>Sia nel file IOC sia nei dati di configurazione (parametri macchina) sono definiti ingressi rapidi per il mandrino. Tenere presente che ha priorità l'impostazione nei dati di configurazione (parametri macchina).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione IO - Controllare l'impostazione nel dato di configurazione CfgSpindle/MP_fastInput (parametro macchina numero 401502) ed eventualmente cancellarla - Contattare il Servizio Assistenza
230-0479	<p>Error message</p> <p>TRC: l'identificativo è stato adattato; asse %1; file %2</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato adattato il file di compensazione per TRC. I valori sono stati trasmessi e attivati sull'unità di regolazione CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Consultare i successivi messaggi.</p>
230-047A	<p>Error message</p> <p>Nessun ingresso rapido per mandrino %2 (%3)</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato definito alcun ingresso rapido per definizione riferimenti o arresto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione IO (file IOC)
230-047B	<p>Error message</p> <p>Programmato errore di posizione eccessivo. Limite a %1 mm.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The configured position error is too large for Kinematic-sComp. - The configured value is limited. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
230-047E	<p>Error message</p> <p>Asse %2: doppio nome di riferimento attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>Con rilevamento riferimento doppio attivato è stato avviato un ciclo di tastatura sebbene l'indice di riferimento del sistema di misura di posizione non sia stato ancora superato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superare l'indice di riferimento - Verificare la voce per rilevamento riferimento doppio nel parametro macchina MP_doubleRef - Contattare il Servizio Assistenza
230-047F	<p>Error message</p> <p>Impossibile impiegare posizione reale attuale dell'asse (%2)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configurazione da parte del costruttore della macchina non consente il rilevamento della posizione EnDat attuale <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
230-0480	<p>Error message</p> <p>Raggiunto valore di compensazione max %2 in asse %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il valore della compensazione cinematica sull'asse ha superato il valore massimo ammesso. L'allarme viene cancellato non appena viene superato per difetto il valore massimo. La compensazione viene impostata al valore massimo. Nella compensazione cinematica procedere alla compensazione termica cinematica e anche alle compensazioni tramite KinematicsComp (opzione software).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il calcolo dei valori di compensazione e, se necessario, correggere - Verificare le variabili PLC e le tabelle coinvolte nelle compensazioni e, se necessario, correggere - Contattare il Servizio Assistenza
230-0481	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: collegato volantino errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il volantino elettronico non è collegato. - Nel parametro macchina System/CfgHandwheel/type è configurato un volantino non corretto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Collegare il volantino tramite l'adattatore. - Controllare il parametro macchina System/CfgHandwheel/type.

Numero di errore	Descrizione
230-0482	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: contaminato o danneggiato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il volantino segnala un problema nella trasmissione del segnale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasduttore rotativo nel volantino contaminato - Volantino difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la funzionalità dell'arresto di emergenza e dei tasti di consenso - Se necessario, sostituire il volantino
230-0483	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: disturbo di trasmissione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel parametro macchina System/CfgHandwheel/type è stato configurato un volantino non corretto. - La trasmissione di dati tra volantino e controllo numerico è disturbata. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina System/CfgHandwheel/type. - Con volantino radio: ridurre la distanza dal ricevente. - Disinserire possibili fonti di disturbo. - Controllare il cavo di collegamento.
230-0484	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: errore di trasmissione</p> <p>Cause of error</p> <p>Linea di trasmissione difettosa o non corretta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare se la linea di trasmissione è danneggiata.</p>
230-0485	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: parametro errato</p> <p>Cause of error</p> <p>I valori di inizializzazione per il volantino collegato non sono validi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il dato di configurazione System/CfgHandwheel/initValues.

Numero di errore	Descrizione
230-0486	<p>Error message Volantino %3: timeout</p> <p>Cause of error - Nella comunicazione con il volante si è verificato un timeout.</p> <p>Error correction - Controllare l'access point del volante - Controllare le impostazioni radio</p>
230-0487	<p>Error message Volantino %3: nessuna connessione possibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con il volante. Il volante non si trova probabilmente nell'access point (supporto volante).</p> <p>Error correction Inserire il volante nell'access point (supporto volante).</p>
230-0488	<p>Error message Nessuna associazione tra volanti e connettori</p> <p>Cause of error - Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned - The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel</p> <p>Error correction - Reduce the number of configured handwheels to one handwheel - Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList) - Inform your service agency</p>
230-0489	<p>Error message Solo un volante radio HR 550FS possibile</p> <p>Cause of error - More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured</p> <p>Error correction - Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel->type) or remove the assignment (CfgHandwheelList) - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
230-048C	<p>Error message Errore in conferma di SampleRate di CC</p> <p>Cause of error The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p>Error correction - Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate - Inform your service agency</p>
230-048D	<p>Error message Sovrapposizione volante ignorata</p> <p>Cause of error Durante M140 e movimenti di misura non è possibile modificare la sovrapposizione volante.</p> <p>Error correction Durante M140 o un movimento di misura attivo è possibile modificare nuovamente la sovrapposizione volante.</p>
230-048E	<p>Error message Errore software interno in modalità Esecuzione singola</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore interno che può disturbare la visualizzazione del blocco in modalità Esecuzione singola.</p> <p>Error correction - Cancellare l'errore e proseguire la lavorazione. In modalità Esecuzione singola può verificarsi in casi molto isolati che in parte la visualizzazione del blocco non coincida con la lavorazione. I movimenti vengono tuttavia eseguiti singolarmente. - Qualora l'errore si dovesse ripetere di frequente, occorre generare un service file e informare il Servizio Assistenza.</p>
230-048F	<p>Error message Volante %3: errore di comunicazione</p> <p>Cause of error - Errore di comunicazione interno con il volante</p> <p>Error correction - Salvare i service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0490	<p>Error message Movimento PLC per asse %2 interrotto</p> <p>Cause of error - Un movimento degli assi tramite i tasti di direzione manuali oppure tramite il programma PLC è stato arrestato mediante una riconfigurazione o un ciclo di sistema.</p> <p>Error correction - Riavviare eventualmente il movimento degli assi.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0491	<p>Error message Disimpegno da filettatura completato</p> <p>Cause of error Il disimpegno dalla filettatura è terminato.</p> <p>Error correction - Il programma NC deve essere proseguito: confermare il messaggio e proseguire il programma NC con Start NC. - Il programma NC non deve essere proseguito: confermare il messaggio e interrompere il programma NC con STOP INTERNO.</p>
230-0492	<p>Error message Software NC non idoneo al firmware UVR</p> <p>Cause of error Combinazione errata di software NC e firmware UVR.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0493	<p>Error message Watchdog MC / UVR differente</p> <p>Cause of error I watchdog su unità logica MC e unità di alimentazione UVR presentano valori differenti.</p> <p>Error correction Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0494	<p>Error message Messaggio di UVR %2</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione UVR segnala un errore</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0495	<p>Error message Indice errato asse %1</p> <p>Cause of error - Il parametro macchina CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex contiene un valore non valido.</p> <p>Error correction - Verificare la configurazione in MP_ccAxisIndex e, se necessario, modificarla: valori validi sono 0 .. N-1, dove N è il numero dei circuiti di regolazione sulla relativa unità di regolazione. Esempio: per un'unità CC xx06 sono validi i valori da 0 a 5. - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0496	<p>Error message Ingresso encoder velocità (%1) non valido</p> <p>Cause of error Configurazione errata dell'ingresso encoder di velocità dell'asse</p> <p>Error correction Controllare la configurazione dell'asse: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>
230-0497	<p>Error message Invertitore o attacco motore errato (%1, inv. %2, motore %3)</p> <p>Cause of error - La porta configurata per l'inverter sull'unità di regolazione non è presente (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - o sulla porta configurata non è connesso alcun inverter (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - oppure la porta configurata per il motore sull'inverter non è presente (CfgAxisHardware/MP_motorConnector).</p> <p>Error correction Verificare i seguenti parametri macchina: - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector</p>
230-0498	<p>Error message Sincronizzazione errata durante un movimento</p> <p>Cause of error Un errore di sistema ha comportato una sincronizzazione non corretta</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-0499	<p>Error message CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) assente per movimento PLC interp.</p> <p>Cause of error - Il parametro macchina CfgLaAxis/MP_axManualJerk deve essere configurato per movimenti PLC di interpolazione.</p> <p>Error correction - Per gli assi PLC da muovere con interpolazione, verificare la configurazione del parametro macchina CfgLaAxis/MP_axManualJerk. - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-049A	<p>Error message Velocità mandrino?</p> <p>Cause of error Il programma NC non può essere simulato in quanto manca il numero di giri del mandrino per l'avanzamento in giri. Una simulazione è possibile soltanto con velocità di simulazione FMAX.</p> <p>Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, modificarlo - Modificare la velocità di simulazione impostando FMAX.</p>
230-049C	<p>Error message Timeout nell'elaborazione di comandi di UVR %2</p> <p>Cause of error UVR non ha confermato un comando impartito</p> <p>Error correction Possibili cause: - Collegamento HSCI interrotto (vedere altri messaggi di errore) - UVR difettoso</p>
230-049D	<p>Error message La modifica di un parametro richiede lo spegnimento del motore</p> <p>Cause of error Prima di modificare il bit di direzione nei parametri è necessario spegnere il motore.</p> <p>Error correction</p>
230-049E	<p>Error message Funzione accoppiamento in tempo reale (RTC) con volantino attivo</p> <p>Cause of error - La funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC) deve essere chiusa mentre è attivo il volantino oppure - il volantino deve essere attivato mentre è attiva la funzione di accoppiamento in tempo reale.</p> <p>Error correction - Verificare il programma NC e, se necessario, correggerlo - Attivare il volantino in un secondo momento - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04A0	<p>Error message Test del freno %1 per asse %2 non riuscito</p> <p>Cause of error - Consultare i successivi messaggi</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04A2	<p>Error message</p> <p>Sistema di tastatura %1 non supportato da unità di trasm.-ricez.</p> <p>Cause of error</p> <p>L'unità di trasmissione/ricezione non supporta il sistema di tastatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro sistema di tastatura Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04A3	<p>Error message</p> <p>Collisione sistema di tastatura</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è attivato il controllo anticollisione del sistema di tastatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Allontanare manualmente il sistema di tastatura.</p>
230-04A4	<p>Error message</p> <p>Configurazione del volantino su asse %2 errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono stati configurati collegamenti non presenti su questa unità CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la configurazione dell'asse: - CfgAxisHandwheel->hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel->input</p>
230-04A5	<p>Error message</p> <p>Volantino %3: volantino non supportato</p> <p>Cause of error</p> <p>- Il volantino elettronico non è supportato con questa versione software NC</p> <p>Error correction</p> <p>- Verificare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza - Impiegare eventualmente un modello meno recente di volantino - Installare eventualmente il Service Pack del software NC che supporta questo modello di volantino</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04A6	<p>Error message Diversi volantino radio sullo stesso canale radio</p> <p>Cause of error Possono essere impiegati diversi volantini radio nell'ambiente con lo stesso canale radio.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i canali radio impostati dei volantini radio - Verificare la gamma di frequenze mediante il dialogo di configurazione - Cambiare il canale radio, se necessario
230-04A7	<p>Error message Altre unità radio disturbano il funzionamento del volantino radio</p> <p>Cause of error Altre apparecchiature disturbano il funzionamento del volantino radio.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la gamma di frequenze mediante il dialogo di configurazione - Cambiare il canale radio, se necessario
230-04A8	<p>Error message Impossibile attivare o disattivare asse %2</p> <p>Cause of error Per la commutazione del campo di traslazione è necessario spegnere prima il regolatore di posizione, velocità e corrente per gli assi da disattivare.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma PLC e, se necessario, adattarlo. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-04A9	<p>Error message Il gruppo disinserz. non è impostabile, set di parametri %2</p> <p>Cause of error Il parametro CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup non può essere impostato per controlli numerici con Functional Safety FS integrata di HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i parametri. - La funzione deve essere realizzata dal costruttore della macchina con il programma SPLC. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
230-04AA	<p>Error message</p> <p>Il gruppo disinserz. deve essere impostato, set di parametri %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup deve essere impostato per controlli numerici senza Functional Safety FS integrata di HEIDENHAIN.</p> <p>Per la funzionalità e le condizioni generali di questo parametro attenersi al manuale tecnico del controllo numerico in uso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i parametri. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-04AB	<p>Error message</p> <p>Parametro %2 non impostato per set di parametri %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro deve essere impostato per il set di parametri.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i parametri. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-04AC	<p>Error message</p> <p>Gli ingressi per abilitazione gruppi assi vengono ignorati</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono stati definiti ingressi per le abilitazioni di gruppi di assi con l'impostazione CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Essi vengono ignorati per questa macchina. Le funzioni di sicurezza STO, SBC e SS1 possono essere impiegate esclusivamente con un modulo di disinserimento PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare l'impostazione CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. - Predisporre le funzioni di sicurezza su terminali di un modulo PAE e procedere alla configurazione in funzione dell'analisi del rischio della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
230-04AD	<p>Error message</p> <p>Ingressi PL non ammessi come abilitazione gruppi assi</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono stati definiti ingressi PL per le abilitazioni di gruppi di assi nel file IOCP.</p> <p>Essi vengono ignorati per questa macchina.</p> <p>Le funzioni di sicurezza STO, SBC e SS1 possono essere impiegate esclusivamente con un modulo di disinserimento PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare la funzione della macchina di abilitazione dei gruppi di assi su tutti i terminali di ingresso PL. - Predisporre le funzioni di sicurezza su terminali di un modulo PAE e procedere alla configurazione in funzione dell'analisi del rischio della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-04AE	<p>Error message</p> <p>Modulo PAE non configurato in file IOCP</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel file IOCP non sono state trovate funzioni macchina per abilitazioni di gruppi di assi. Le funzioni di sicurezza STO, SBC e SS1 devono essere configurate con un modulo di disinserimento PAE-H.</p> <p>Probabilmente il modulo PAE non è configurato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurare correttamente il modulo PAE nel file IOCP. - Predisporre le funzioni di sicurezza su terminali di un modulo PAE e procedere alla configurazione in funzione dell'analisi del rischio della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.
230-04AF	<p>Error message</p> <p>Funzione macchina abilitaz. gruppi assi configurata su modulo PL</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione macchina di abilitazione dei gruppi di assi è stata definita su almeno un terminale nel file IOCP, sebbene il modulo non rappresenti alcun modulo PAE.</p> <p>Le funzioni di sicurezza STO, SBC e SS1 possono essere impiegate esclusivamente con un modulo di disinserimento PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Predisporre le funzioni di sicurezza su terminali di un modulo PAE e procedere alla configurazione in funzione dell'analisi del rischio della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
230-04B0	<p>Error message Configurata frequenza PWM non valida per asse %2</p> <p>Cause of error È stata configurata una frequenza PWM errata o non valida. Per CC 61xx o UEC 1xx sono possibili frequenze fino a 10 kHz. Per apparecchiature Gen3 sono possibili a seconda della versione UM soltanto frequenze fino a 10 kHz o soltanto frequenze singole.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione in CfgPowerStage->ampPwm-Freq e correggerla.</p>
230-04B3	<p>Error message Più assi sicuri attivati di quelli abilitati in SIK</p> <p>Cause of error Con le opzioni degli assi in SIK si definisce il numero di assi sicuri che possono essere contemporaneamente attivi. Sono stati attivati più assi sicuri con la configurazione della macchina di quelli abilitati come opzioni in SIK.</p> <p>Error correction - Verificare la configurazione della macchina e, se necessario, correggerla - Se sono richiesti più assi sicuri: il codice per l'abilitazione di altri assi può essere richiesto a HEIDENHAIN.</p>
230-04B4	<p>Error message SMC: feedback mancante</p> <p>Cause of error SMC run-time error: - The safety-oriented software did not respond within the expected time period. - Generally high system load</p> <p>Error correction Check the system load</p>
230-04B7	<p>Error message Configurazione dell'asse %2 non corretta</p> <p>Cause of error Asse configurato erroneamente.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione dell'asse nei seguenti parametri macchina ed eventualmente correggerla: - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04B9	<p>Error message</p> <p>Impossibile registrare il segnale</p> <p>Cause of error</p> <p>Manca il privilegio di accesso necessario per la registrazione di segnali PLC.</p> <p>Error correction</p>
230-04BA	<p>Error message</p> <p>UVR%2 La modifica parametri richiede il riavvio. Arrestare e riavviare il controllo.</p> <p>Cause of error</p> <p>UVR non è in grado di applicare i parametri macchina modificati senza riavvio.</p> <p>Error correction</p> <p>Riavviare il controllo</p>
230-04BC	<p>Error message</p> <p>Allarme encoder n. giri EnDat motore %1-Asse ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il limite funzionale interno dell'encoder è stato superato per difetto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il montaggio dell'encoder ed eventualmente correggerlo - Se possibile pulire l'encoder - Verificare se non è stata rispettata una delle specifiche dell'encoder, ad es. tensione di alimentazione o temperatura ambiente. Provvedere eventualmente affinché l'encoder venga azionato secondo la specifica. - Contattare il Servizio Assistenza
230-04BD	<p>Error message</p> <p>Preallarme encoder posizione EnDat %1-Asse ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Raggiunto limite funzionale interno dell'encoder. L'encoder può continuare ad essere azionato ma si consiglia tuttavia una verifica dell'encoder. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il montaggio dell'encoder ed eventualmente correggerlo - Se possibile pulire l'encoder - Verificare se non è stata rispettata una delle specifiche dell'encoder, ad es. tensione di alimentazione o temperatura ambiente. Provvedere eventualmente affinché l'encoder venga azionato secondo la specifica. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
230-04BE	<p>Error message Allarme encoder posizione EnDat %1-Asse ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error - Il limite funzionale interno dell'encoder è stato superato per difetto.</p> <p>Error correction - Verificare il montaggio dell'encoder ed eventualmente correggerlo - Se possibile pulire l'encoder - Verificare se non è stata rispettata una delle specifiche dell'encoder, ad es. tensione di alimentazione o temperatura ambiente. Provvedere eventualmente affinché l'encoder venga azionato secondo la specifica. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04BF	<p>Error message Errore fatale su inverter %2</p> <p>Cause of error - Errore interno nell'inverter</p> <p>Error correction - Osservare gli altri messaggi - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04C0	<p>Error message Arr. emerg. mediante inverter %2</p> <p>Cause of error - Errore interno nell'inverter</p> <p>Error correction - Osservare gli altri messaggi - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04C1	<p>Error message Stop NC mediante inverter %2</p> <p>Cause of error - Errore interno nell'inverter</p> <p>Error correction - Osservare gli altri messaggi - Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04C2	<p>Error message Uscite di frenata non leggibili da file IOCP</p> <p>Cause of error Il file IOCP non è stato configurato o non è leggibile</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04C3	<p>Error message</p> <p>Le uscite di frenata vengono ignorate</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel file IOCP sono state configurate "uscite per comando freni". Queste non sono supportate nella presente configurazione macchina e quindi ignorate.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rimuovere le uscite configurate per comando freni dal file IOCP - Configurare le uscite per comando freni tramite CfgBrake/MP_connection - Contattare il Servizio Assistenza
230-04C4	<p>Error message</p> <p>Due uscite di frenata rimandano allo stesso freno %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel file IOCP sono state configurate due "uscite per comando freni" con lo stesso rimando a un freno (CfgBrake).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione del comando freni nel file IOCP e correggerla - Contattare il Servizio Assistenza
230-04C5	<p>Error message</p> <p>Comando del freno %2 su asse %3 configurato erroneamente</p> <p>Cause of error</p> <p>L'uscita configurata del comando freni nel file IOCP rimanda a un altro morsetto hardware dell'asse attualmente utilizzato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurare l'uscita per comando freni nel file IOCP sul morsetto corretto - Contattare il Servizio Assistenza
230-04C6	<p>Error message</p> <p>Frenata %2: impossibile configurare MP_connection</p> <p>Cause of error</p> <p>The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration.</p> <p>Error correction</p> <p>Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04C7	<p>Error message Collegamento del freno %2 non configurato</p> <p>Cause of error L'uscita necessaria per comando freni manca nel file IOCP</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurare l'uscita per il comando di questo freno nel file IOCP - Contattare il Servizio Assistenza
230-04C8	<p>Error message Collegamento di frenata per freno %2 non configurato</p> <p>Cause of error Configurazione del collegamento freno in CfgBrake/MP_connection assente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurare il parametro macchina CfgBrake/MP_connection - Contattare il Servizio Assistenza
230-04C9	<p>Error message Necessaria verifica dei parametri rilevanti per la sicurezza %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configurazione dell'hardware è essenzialmente modificata, ad es. altro tipo di inverter - La configurazione dei parametri rilevanti per la sicurezza è stata modificata - La configurazione salvata è stata modificata da difetti hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione rilevante per la sicurezza dell'azionamento (set di parametri) - Far eventualmente validare di nuovo la configurazione da personale idoneo - Contattare il Servizio Assistenza
230-04CA	<p>Error message Collegamento di frenata per freno %2 erroneamente configurato</p> <p>Cause of error Il collegamento freno CfgBrake/MP_connection è stato configurato con un valore errato</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la voce nel parametro macchina CfgBrake/MP_connection e, se necessario, correggerla - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
230-04CB	<p>Error message Assi commutati durante il movimento</p> <p>Cause of error - Conseguenza di una disattivazione di emergenza durante il movimento attivo - Azionamento morsetto di un asse con movimento attivo - Asse disattivato con movimento attivo</p> <p>Error correction - In caso si sospetti un errore PLC: contattare il costruttore della macchina.</p>
230-04CC	<p>Error message Disattiva volantino per asse %3</p> <p>Cause of error Il controllo numerico attende il bloccaggio automatico dell'asse. Il volantino attivato impedisce questo bloccaggio.</p> <p>Error correction Disattivare il volantino per questo asse</p>
230-04CD	<p>Error message Errore in conversione di motore %1</p> <p>Cause of error Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed.</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
230-04CE	<p>Error message Communication with CC controller unit faulty</p> <p>Cause of error An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available.</p> <p>Error correction</p>
230-04CF	<p>Error message Un cliente con questo ID è già connesso</p> <p>Cause of error The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04D0	<p>Error message Server di configurazione non disponibile</p> <p>Cause of error No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p>Error message Il parametro richiesto non è disponibile</p> <p>Cause of error A parameter that is not available was entered.</p> <p>Error correction - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p>Error message Faulty axis configuration (%2)</p> <p>Cause of error Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves.</p> <p>Error correction Check and correct the configuration</p>
230-04D3	<p>Error message Monitoraggio dei finecorsa software difettoso</p> <p>Cause of error Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted.</p> <p>Error correction - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed</p>
230-04D4	<p>Error message Arresto d'emerg. mediante CC, %2</p> <p>Cause of error Errore interno nell'unità di regolazione</p> <p>Error correction - Osservare gli altri messaggi - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04D5	<p>Error message Stop NC mediante CC, %2</p> <p>Cause of error Errore interno nell'unità di regolazione</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Osservare gli altri messaggi - Contattare il Servizio Assistenza </p>
230-04D6	<p>Error message Temperatura di CC eccessiva % 2</p> <p>Cause of error Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. <ul style="list-style-type: none"> - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency </p>
230-04D7	<p>Error message Errore in conferma di frequenza di campionamento di UVR</p> <p>Cause of error The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p>Error correction If the error recurs, inform your service agency.</p>
230-04D8	<p>Error message Errore in conferma di frequenza di campionamento di UVR</p> <p>Cause of error The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
230-04DD	<p>Error message</p> <p>Ingresso per SBC.GLOBAL erroneamente configurato</p> <p>Cause of error</p> <p>For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> - No PAE module was configured. - A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured. - More than one PAE module was configured. - SBC.GLOBAL was configured on the wrong module. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04DE	<p>Error message</p> <p>L'ingresso per SBC.GLOBAL non deve essere configurato</p> <p>Cause of error</p> <p>Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04E0	<p>Error message</p> <p>Finecorsa/zona di sicurezza programmati erroneamente per asse %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove protection zone for modulo axis - Do not configure the axis as a modulo axis
230-04E2	<p>Error message</p> <p>Posizione iniziale dell'asse (%2) non ammessa per lettura blocchi</p> <p>Cause of error</p> <p>La posizione di partenza dell'asse è al di fuori del campo di traslazione ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione dei finecorsa software - Verificare i punti di partenza degli assi nel programma NC

Numero di errore	Descrizione
230-04E3	<p>Error message No complete circle was recorded</p> <p>Cause of error During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p>Error correction - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed</p>
230-04E5	<p>Error message Incorrect UVR/UEC configuration: %2, index invalid: %3</p> <p>Cause of error No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex.</p> <p>Error correction Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p>Error message Incorrect UVR/UEC configuration: config. duplicated: %1 - %2</p> <p>Cause of error The parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p>Error correction Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p>Error message Axis movement not permitted while switching the CLP filter</p> <p>Cause of error No axis may move while the CLP filter is being switched on or off. The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding). Possible causes of the filter switching: - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
230-04ED	<p>Error message Parameters of current controller are not correct %2</p> <p>Cause of error - La parametrizzazione del regolatore di corrente (CfgCurrentControl) non è corretta Parametrizzazione mista non consentita: Utilizzare soltanto (iCtrlPropGain e iCtrlIntGain) oppure (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ e iCtrlIntGainQ)</p> <p>Error correction - Correggere la parametrizzazione del regolatore di corrente Impostare (iCtrlPropGain = 0 e iCtrlIntGain = 0) oppure (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 e iCtrlIntGainQ = 0)</p>
230-04EE	<p>Error message Parameters of current controller are not correct %2</p> <p>Cause of error - Il regolatore di corrente (CfgCurrentControl) non è correttamente parametrizzato iCtrlPropGain = 0, sebbene iCtrlIntGain > 0</p> <p>Error correction - Correggere la parametrizzazione del regolatore di corrente: iCtrlPropGain > 0 o impostare iCtrlIntGain = 0</p>
230-04EF	<p>Error message Parameters of current controller are not correct %2</p> <p>Cause of error - Il regolatore di corrente (CfgCurrentControl) non è correttamente parametrizzato iCtrlPropGainD = 0, sebbene iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Error correction - Correggere la parametrizzazione del regolatore di corrente: iCtrlPropGainD > 0 oppure impostare iCtrlIntGainD = 0</p>
230-04F0	<p>Error message Parameters of current controller are not correct %2</p> <p>Cause of error - Il regolatore di corrente (CfgCurrentControl) non è correttamente parametrizzato iCtrlPropGainQ = 0, sebbene iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction - Correggere la parametrizzazione del regolatore di corrente: iCtrlPropGainQ > 0 o impostare iCtrlIntGainQ = 0</p>

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

Numero di errore	Descrizione
230-04F6	<p>Error message La funzione di monitoraggio porta a un warning</p> <p>Cause of error L'azione da eseguire in una funzione di monitoraggio ha attivato un warning</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
230-04F7	<p>Error message Error while setting up Process Monitoring</p> <p>Cause of error Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F8	<p>Error message Faulty configuration of Multicast data</p> <p>Cause of error Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p>Error correction Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F9	<p>Error message Internal error in the Multicast data interface</p> <p>Cause of error Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04FA	<p>Error message Realtime Container error in the Multicast data interface</p> <p>Cause of error Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
230-0501	<p>Error message Configurazione errata delle funzioni di monitoraggio</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore durante la configurazione di un monitor.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
230-0502	<p>Error message Software option for component monitoring is not enabled</p> <p>Cause of error Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0503	<p>Error message Process Monitoring software option is missing</p> <p>Cause of error The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
230-0504	<p>Error message Cancel program after NC stop because of error %2</p> <p>Cause of error Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error.</p> <p>Error correction Note the information on remedies while the CC error is displayed.</p>
230-0505	<p>Error message Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum</p> <p>Cause of error The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency.</p> <p>Error correction - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency</p>

Numero di errore	Descrizione
230-0506	<p>Error message No monitoring due to an upstream error</p> <p>Cause of error Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0507	<p>Error message Errore in visualizzazione grafica di una funzione di monitoraggio</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore interno in relazione alla visualizzazione grafica di valori per il monitoraggio di componenti e processi.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione delle funzioni di monitoraggio e, se necessario, correggerla</p>
230-0508	<p>Error message Process Monitoring è disattivato</p> <p>Cause of error Nel programma NC corrente è stata definita una sezione di monitoraggio, ma il monitoraggio di processi è disattivato.</p> <p>Error correction Attivare il monitoraggio di processi per il programma NC corrente o modificare il programma NC</p>
230-0509	<p>Error message Monitoraggio processi disattivato fino a prossimo avvio programma</p> <p>Cause of error L'esecuzione del programma è stata interrotta.</p> <p>Error correction Riavviare l'esecuzione del programma NC</p>
230-050A	<p>Error message Riavvicinamento impossibile in Maschiatura (backtrack)</p> <p>Cause of error Si è cercato di riprendere la lavorazione dopo l'interruzione del programma durante la maschiatura. Questo non è possibile con l'impostazione parametrica corrente (parametro macchina backTrack = TRUE).</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Disimpegnare manualmente l'utensile dal filetto e interrompere l'esecuzione del programma - Se necessario, impostare il parametro macchina backTrack sul valore FALSE </p>

Numero di errore	Descrizione
230-050B	<p>Error message Movimento PLC per asse %2 interrotto</p> <p>Cause of error Il movimento degli assi dal programma PLC è stato interrotto in quanto la cinematica è stata attivata durante il movimento (ad es. dalla commutazione di una modalità operativa).</p> <p>Error correction Riavviare eventualmente il movimento degli assi.</p>
230-050D	<p>Error message Finecorsa %1 %2 (asse non azzerato)</p> <p>Cause of error Attivo finecorsa software monitoraggio con asse non azzerato. La conferma del messaggio consente il superamento del finecorsa software.</p> <p>Error correction</p>
230-050E	<p>Error message Configurazione obsoleta per asse %2</p> <p>Cause of error Nella configurazione è stata trovata un'impostazione che non viene più utilizzata.</p> <p>Error correction L'impostazione obsoleta deve essere rimossa dalla configurazione.</p>
230-050F	<p>Error message Impossibile attivare l'opzione SIK "FS Control Loop Qty."</p> <p>Cause of error L'opzione SIK #6-30-2 può essere attivata soltanto se è impostata anche l'opzione SIK #6-30-1.</p> <p>Error correction Abilitare l'opzione SIK #6-30-1.</p>
231-4003	<p>Error message 4003 Arresto di emergenza attivo (test arresto di emergenza)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4004	<p>Error message 4004 Arresto di emergenza inattivo (test arresto di emergenza)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
231-4005	Error message 4005 Allarme supero capacità dello stack Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 Nessun interrupt dal gate array Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 Risposta a un comando host troppo ritardata Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Interrupt errato (guasto AC, Arresto di Emergenza) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Richiesta di sincronizzazione al host Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Asse %1: misurazione interrotta da Stop NC Cause of error Durante una misurazione il ciclo è stato interrotto con Stop NC. La misurazione è stata interrotta e i dati eliminati. Error correction - Proseguire il ciclo con Start NC - Ripetere la misurazione
231-4110	Error message 4110 Deposito di sporco sul sistema di misura (asse: %1) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-4120	Error message 4120 Superamento di frequenza del sistema di misura (asse %1) Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Deposito di sporco sulla traccia Z1 del sist. di misura (asse %1) Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 Allarme modulo di potenza: Temperatura radiatore asse %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Allarme modulo di potenza: asse: %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 Registro di stato gate array = non memorizzato (asse %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Errore di misurazione temperatura dell'asse %1 Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: motore pronto al funzionamento (asse %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: motore non pronto al funzionamento (asse %1) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-4220	Error message 4220 Rilevamento di fermo (V=0 con IQ_max): (asse %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 Rilevamento fine del fermo (asse %1) Cause of error Error correction
231-4240	Error message 4240 Preallarme sorveglianza I ² t (asse %1) Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 Fine del preallarme di sorveglianza I ² t (asse: %1) Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 Limitazione da parte della sorveglianza I ² t Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 Fine limitazione mediante sorveglianza I ² t (asse %1) Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 Errore nell'interrogazione REF (asse: %1) Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Disinserimento motore (segnale RDY inattivo): (asse %1) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-4300	Error message 4300 Consenso al motore (asse: %1) Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 Motore bloccato, p.e. per Arresto di Emergenza (asse: %1) Cause of error Error correction
231-4400	Error message 4400 Errore di inseguimento eccessivo (asse: %1) Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La distanza di inseguimento di un asse supera uno dei limiti dell'errore di inseguimento. - L'accelerazione impostata è eccessiva. - Il motore non si muove nonostante l'azionamento sia abilitato. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento di lavorazione, aumentare il numero di giri. - Eliminare possibili fonti di vibrazioni. - In caso di comparsa ripetuta: contattare il Servizio Assistenza. - Verificare l'accelerazione (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Verificare i limiti di errore di inseguimento (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] o servoLagMax[1/2]) - La corrente del motore non deve essere in limitazione durante l'accelerazione
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Loop ad anello chiuso: Temporizzazione (valore: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 Offset angolare compensato nell'allineamento (valore: %1) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-5300	Error message 5300 Superamento tempo interrupt numero giri (valore: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Malfunzionamento dell'Arresto di Emergenza Cause of error Error correction
231-6002	Error message 6002 Stato dell'ingresso "Macchina ON" = 1 dopo "hcSgMa- schineEin" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Stato dell'ingresso "Macchina ON = 0 dopo "hcSgMa- schineEin" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 Azionamento STOP1 a seguito di un errore nel test T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Cambio utensile: modifica uscita "SHS2" per apertura serraggio Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 Attivazione STOP2: tensione di alimentazione non corretta Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-6017	Error message 6017 Attivazione STOP2: fuori dal campo di temperatura valido Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Richiesta per test di cancellazione impulsi Cause of error Error correction
231-6100	Error message 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 Cause of error Error correction
231-6140	Error message 6140 Monitoraggio posizione negativo con stop 1 Cause of error Error correction
231-6800	Error message 6800 CC (Dbg): test code Cause of error Error correction
231-6810	Error message 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches Cause of error Error correction
231-6820	Error message 6820 CC (log): autotest info Cause of error Error correction
231-6840	Error message 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
231-6850	Error message 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection Cause of error Error correction
231-8000	Error message 8000 Allarme CC%2: temperatura scheda regolatore alta Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura sulla scheda del regolatore ha superato per eccesso la soglia di allarme - La temperatura ambiente è troppo elevata Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Controllare il funzionamento del ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
231-8001	Error message 8001 Allarme CC%2: temperatura scheda regolatore bassa Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura sulla scheda del regolatore ha superato per difetto la soglia di allarme - La temperatura ambiente è troppo bassa Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza
231-8002	Error message 8002 Allarme CC%2: velocità ventola bassa Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La velocità del ventilatore nell'unità di regolazione CC ha superato per difetto la soglia di allarme. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
231-8003	Error message 8003 Preallarme CC%2: corrente circ. interm. eccessiva Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La corrente del circuito intermedio del modulo di alimentazione ha superato per eccesso la soglia di allarme Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre la potenza del circuito intermedio con: - Adeguare rampe di accelerazione/frenata degli assi/dei mandrini - Controllare il parametro macchina motPbrMax e motPMax - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8004	<p>Error message</p> <p>8004 Software test CC caricato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel controllo si trova un software di prova CC non abilitato senza somma di controllo del programma CRC valida - nel file binario del software CC non è stato impostato alcun valore della somma di controllo CRC valido - la versione del software MC non supporta il confronto delle somme di controllo CRC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - questo software può essere utilizzato dopo la conferma errore per una messa in funzione o una diagnosi di errore - Controllare la versione software - Leggi logbook - Contattare il Servizio Assistenza
231-8005	<p>Error message</p> <p>8005 Segnale oscilloscopio non supportato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422) - The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Please do not select the following signals: - P mech. - P elec. - DSP debug - DC-link P - CC DIAG - I actual - Actl. Id - U nominal - int. Diag. - Motor A - Motor B - Max. Iq
231-8010	<p>Error message</p> <p>8010 Errore trasmissione LSV2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nella trasmissione dati con protocollo LSV2. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare l'errore premendo il tasto CE - L'errore non riguarda le funzioni del controllo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8040	<p>Error message</p> <p>8040 temp. corpo refig. UV 1xx</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la temperatura del dissipatore del modulo di alimentazione UV 1xx è troppo alta - la temperatura nell'armadio elettrico è troppo alta - depositi di sporco sui filtri - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nel UV - sensore di temperatura difettoso - un ulteriore aumento di temperatura del dissipatore causa lo spegnimento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - fermare la macchina, lasciarla raffreddare - continuare la lavorazione con potenza ridotta (ridurre l'avanzamento) - pulire i filtri - controllare il climatizzatore nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza
231-8041	<p>Error message</p> <p>8041 Iz eccessivo in UV 1xx</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del circuito intermedio del modulo di alimentazione UV 1xx è troppo alta - Macchina sovraccarica durante la lavorazione del pezzo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Continuare la lavorazione con potenza ridotta (ridurre l'avanzamento, sostituire l'utensile usurato, ecc.)
231-8042	<p>Error message</p> <p>8042 CC%2 Superata temperatura massima scheda regolatore</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura massima sulla scheda regolatore (CC) è stata superata - La temperatura ambiente è troppo elevata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Controllare il funzionamento del ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8043	<p>Error message</p> <p>8043 CC%2 Superata per difetto temp.minima scheda regolatore</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura minima sulla scheda regolatore (CC) è stata superata per difetto - La temperatura ambiente è troppo bassa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza
231-8044	<p>Error message</p> <p>8044 CC%2 N. giri ventilat. troppo basso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocità del ventilatore nell'unità di regolazione CC ha superato per difetto la soglia di sorveglianza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il ventilatore - Sostituire l'unità di regolazione - Contattare il Servizio Assistenza
231-8060	<p>Error message</p> <p>8060 corr. fuga in UV 1xx ecces.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Problema di isolamento (p. es. motore difettoso, depositi di sporco nell'inverter, umidità) - Controllare se il collegamento del motore è in cortocircuito verso terra <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il motore - Controllare il cavo di potenza - Controllare l'inverter
231-8061	<p>Error message</p> <p>8061 Mancanza segnale modulo alimentazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il segnale di pronto del modulo di alimentazione non è attivo dopo l'avvio della regolazione - Il contattore principale è caduto - Errore nel programma PLC - Modulo di alimentazione, inverter difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ritentare l'inserimento, in caso di ripetizione: - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio (contattore principale) - Controllare il programma PLC - Sostituire il modulo di alimentazione, l'inverter

Numero di errore	Descrizione
231-8062	<p>Error message 8062 Valore lim.: Uz troppo picc</p> <p>Cause of error - Si è sceso sotto il valore limite per la tensione minima del circuito intermedio dal modulo di alimentazione.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Interruzione della tensione sul modulo di alimentazione - Eccessiva potenza assorbita dagli assi -> Attivare la limitazione di potenza del mandrino</p>
231-8063	<p>Error message 8063 CC%2 Timeout test stato S</p> <p>Cause of error - L'attivazione della valutazione stato S tramite l'MC dopo un test avviene troppo tardi. - Il tempo massimo di disinserzione di prova è stato superato.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-8064	<p>Error message 8064 Caduta di tensione AC</p> <p>Cause of error Durante il funzionamento si è verificato un 'AC-Fail'. L'alimentazione della tensione di rete è stata temporaneamente interrotta. Possibili cause: - caduta della tensione di rete - interruzione della tensione di rete - fusibile difettoso da parte dell'alimentazione della tensione di rete - cablaggio difettoso dell'alimentazione della tensione di rete</p> <p>Error correction - Controllare i fusibili dell'alimentazione della tensione di rete - Controllare il cablaggio della tensione di rete - Controllare la qualità della tensione di rete (possibili interruzioni) - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-8065	<p>Error message 8065 Caduta di tensione DC</p> <p>Cause of error Durante il funzionamento si è verificato un 'DC-Fail', la tensione del circuito intermedio scende sotto il valore limite specificato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tensione del circuito intermedio - Controllare se il relè di carico del circuito intermedio presenta interruzioni - Controllare l'alimentazione della tensione di rete - Controllare i fusibili dell'alimentazione della tensione di rete - Controllare il cablaggio della tensione di rete - Controllare la qualità della tensione di rete (possibili interruzioni) - Contattare il Servizio Assistenza
231-8066	<p>Error message 8066 CC%2 superata temperatura massima scheda regolatore</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura massima sulla scheda regolatore (CC) è stata superata - La temperatura ambiente è troppo elevata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Controllare il funzionamento del ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
231-8067	<p>Error message 8067 CC%2 temper. min. scheda regolatore superata per difetto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura minima sulla scheda regolatore (CC) è stata superata per difetto - La temperatura ambiente è troppo bassa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la climatizzazione dell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza
231-8068	<p>Error message 8068 CC%2 n. giri ventilat. troppo basso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocità del ventilatore nell'unità di regolazione CC ha superato per difetto la soglia di sorveglianza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il ventilatore - Sostituire l'unità di regolazione - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8069	<p>Error message</p> <p>8069 Errore IGBT modulo di alimentazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo di alimentazione si è spento con un errore IGBT (sovraccarico). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la potenza assorbita di assi e mandrino - Sostituire il modulo di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza
231-806A	<p>Error message</p> <p>806A Modulo rack SPI sconosciuto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo rack SPI (per CC o MC) è sconosciuto o fornisce un identificativo sconosciuto - Il modulo rack SPI è difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare il modulo rack SPI difettoso - Sostituire il modulo rack SPI difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-806B	<p>Error message</p> <p>806B Powerfail AC regol.azionam.</p> <p>Cause of error</p> <p>An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Defective wiring of the line power supply <p>Error correction</p>
231-806C	<p>Error message</p> <p>806C Powerfail DC</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il funzionamento si è verificato un 'DC-Fail', la tensione del circuito intermedio scende sotto il valore limite specificato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tensione del circuito intermedio - Controllare se il relè di carico del circuito intermedio presenta interruzioni - Controllare l'alimentazione della tensione di rete - Controllare i fusibili dell'alimentazione della tensione di rete - Controllare il cablaggio della tensione di rete - Controllare la qualità della tensione di rete (possibili interruzioni) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8080	<p>Error message 8080 Uz UV 1xx eccessivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la tensione del circuito intermedio del modulo di alimentazione è troppo alta - resistenza di frenatura difettosa - modulo di alimentazione difettoso (modulo di alimentazione/recupero energia) - interruzione nell'alimentazione primaria (fusibili, fili, ecc.) - recupero energia impossibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - controllare il dato di configurazione (frenata del mandrino) - controllare la resistenza di frenatura - sostituire il modulo di alimentazione - controllare i fusibili, il cablaggio dell'alimentazione primaria
231-8081	<p>Error message 8081 Uz troppo piccolo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensione dell'unità di alimentazione è troppo bassa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Interruzione della tensione di alimentazione sul modulo di alimentazione - Assorbimento di corrente troppo elevato degli assi->attivare la limitazione della potenza del mandrino - Controllare MP2192
231-8082	<p>Error message 8082 Il segnale di disattiv. MC: -STO.A.MC.WD è attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - il segnale di disattivazione: "-STO.A.MC.WD" del MC è attivo - Controllare l'impostazione nel parametro macchina CfgCycleTime -> watchdogTime - Hardware difettoso - Disinserimento motore a causa di un errore interno del MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-8086	<p>Error message 8086 Tastatura già attivata</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore software interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-8092	<p>Error message</p> <p>8092 Err. tempo ciclo contr.pos.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC fornisce un tempo di ciclo errato per il regolatore di posizione CC - Si è verificato un errore hardware. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il dato di configurazione ipoCycle - Sostituire la scheda regolatore
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI codice comunicazione=%4 indirizzo=%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La sorveglianza comunicazioni HSCI comunica un errore di trasmissione - Hardware di un utente HSCI difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio HSCI - Sostituire l'hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI pacchetto dati non ricevuto cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI pacchetto dati non ricevuto cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI pacchetto dati non ricevuto cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI pacchetto dati non ricevuto cod.=%4 ind.=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella comunicazione HSCI è comparso un errore. Non è stato possibile ricevere un pacchetto dati atteso dall'unità con l'indirizzo HSCI indicato.</p> <p>Codice</p> <p>2101: dati ciclici assenti</p> <p>2102: dati asincroni assenti</p> <p>2103: dati asincroni assenti 2</p> <p>2104: dati ciclici di inferiore priorità assenti</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sporadica interruzione della comunicazione HSCI a causa di problemi di contatto (connettore) o guasti EMC dall'esterno - Problemi di messa a terra nel sistema HSCI - Guasto sulla tensione di alimentazione di un utente HSCI - Interruzioni della tensione di alimentazione, tensione di alimentazione di un utente HSCI insufficiente o eccessiva - Difetto di un utente HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (collegamento HSCI) - Controllare la messa a terra e l'alimentazione di tensione dell'utente HSCI - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: dati ID errati da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella comunicazione HSCI è comparso un errore. All'unità HSCI con l'indirizzo HSCI indicato sopra sono stati inviati dati di identificazione errati da un'unità HSCI con Functional Safety FS.</p> <p>Codice</p> <p>2201: telegramma ciclico assente</p> <p>2202: il telegramma dati contiene la somma di controllo CRC errata</p> <p>2203: il telegramma dati contiene il contatore watchdog errato</p> <p>2204: il telegramma dati contiene l'indicazione del canale errata</p> <p>2205: il telegramma dati contiene l'indirizzo HSCI errato</p> <p>2206: il telegramma dati contiene il numero errato di ingressi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione HSCI errata (file IOC) oppure errore di cablaggio - Difetto di un utente HSCI

Numero di errore	Descrizione
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra MC-CC cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra MC-CC cod.=%4 ind.=%5</p> <p>8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra MC-CC cod.=%4 ind.=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella comunicazione HSCI è comparso un errore. Non è stato possibile ricevere un pacchetto dati atteso dall'unità con l'indirizzo HSCI indicato sopra.</p> <p>Codice</p> <p>2301: telegramma assente da MC a unità di regolazione</p> <p>2302: il telegramma dati contiene la somma di controllo CRC errata</p> <p>2303: il telegramma dati contiene il contatore watchdog errato</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sporadici problemi del collegamento HSCI o disturbi dall'esterno - Difetto di un utente HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (collegamento HSCI) - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8093	Error message
	8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra CC cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra CC cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra CC cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore in telegramma HSCI tra CC cod.=%4 ind.=%5
	Cause of error
	Nella comunicazione HSCI tra diverse unità di regolazione CC 61xx o UEC 1xx si è verificato un errore.
	Codice
	2401: telegramma di trasmissione assente tra le unità di regolazione
	2402: il telegramma dati contiene la somma di controllo CRC errata
231-8093	2403: il telegramma dati contiene il contatore watchdog errato
	2404: indice errato di un'unità di regolazione
	- Sporadica interruzione della comunicazione HSCI a causa di problemi di contatto (connettore) o disturbi dall'esterno
	- Difetto di un utente HSCI
	Error correction
	- Controllare il cablaggio (collegamento HSCI)
	- Controllare la versione software
	- Contattare il Servizio Assistenza
	Error message
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	8093 CC%2 Errore di config. di unità HSCI con FS cod.=%4 ind.=%5
	Cause of error

Numero di errore	Descrizione
231-8093	Error message 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5 8093 CC%2 Messaggio di allarme da unità HSCI cod.=%4 ind.=%5
231-8094	Error message 8094 CC%2 HSCI tempo di tastatura non trasmesso Cause of error - Errore software interno Error correction - Contattare il Servizio Assistenza
231-8130	Error message 8130 Freno motore difettoso %1 Cause of error - Freno motore difettoso Error correction - Contattare il Servizio assistenza - Verificare il comando del freno del motore - Sostituire il motore
231-8150	Error message 8150 Orientamento campo %1 OK Cause of error - Conclusione positiva dell'orientamento del campo Error correction - Confermare il messaggio con il tasto CE

Numero di errore	Descrizione
231-8160	<p>Error message 8160 Valore effettivo di corrente troppo alto %1</p> <p>Cause of error - La corrente massima ammessa del modulo di potenza è stata superata</p> <p>Error correction - Controllare la taratura del regolatore di corrente - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori, la tabella modulo di potenza e i dati di configurazione - Controllare se il sistema presenta cortocircuiti</p>
231-8190	<p>Error message 8190 Errore misurazione TNCopt %1</p> <p>Cause of error - La misurazione TNCopt è stata interrotta</p> <p>Error correction - Controllare la versione TNCopt - Controllare se l'azionamento è attivo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-81A0	<p>Error message 81A0 Canale di diagnosi non valido %1</p> <p>Cause of error - Selezionato canale Diag CC nell'oscilloscopio.</p> <p>Error correction - Selezione di un altro canale</p>
231-81A1	<p>Error message 81A1 CC %2 asse %1: DSP debug canale %4 non valido</p> <p>Cause of error - Selezionato segnale Debug DSP non valido nell'oscilloscopio</p> <p>Error correction - Selezione di un altro segnale</p>
231-81A2	<p>Error message 81A2 Asse %1: superato numero di canali per inverter</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo possibile di canali dell'oscilloscopio per apparecchiatura.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di canali dell'oscilloscopio per l'apparecchiatura.</p>

Numero di errore	Descrizione
231-81A3	<p>Error message 81A3 Asse %1: superato numero di canali per encoder</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo possibile di canali dell'oscilloscopio per apparecchiatura.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di canali dell'oscilloscopio per l'apparecchiatura.</p>
231-81A4	<p>Error message 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p>Cause of error The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p>Error correction Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
231-81A5	<p>Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo possibile di canali dell'oscilloscopio per apparecchiatura.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di canali dell'oscilloscopio per l'apparecchiatura.</p>
231-81A5	<p>Error message 81A5 CC%2 encoder %1: superato numero di canali dell'oscilloscopio</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo possibile di canali dell'oscilloscopio per questo encoder.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di canali dell'oscilloscopio per l'encoder.</p>

Numero di errore	Descrizione
231-81B0	<p>Error message</p> <p>81B0 Errore com. DQ convertit. %1 Po=%4 Dev=%5 Err=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione DRIVE-CLiQ all'inverter dell'asse citato è disturbata. - La comunicazione DRIVE-CLiQ sull'uscita citata (Po=porta) è stata interrotta. - Codice di errore (errore) del link DSA (terza informazione supplementare): - emesso in decimale, da interpretare in modo binario, composto da 8 bit: <p>Bit Significato</p> <p>7 Interrupt attivato</p> <p>6..5 Gruppo errori:</p> <p>'00' Errore di ricezione telegramma</p> <p>'01' Altro errore di ricezione</p> <p>'10' Errore di trasmissione</p> <p>'11' Altro errore</p> <p>4 Telegramma troppo in anticipo</p> <p>3..0 Differenza più dettagliata:</p> <p>0x1: errore CRC</p> <p>0x2: telegramma troppo breve</p> <p>0x3: telegramma troppo lungo</p> <p>0x4: byte lunghezza errato</p> <p>0x5: tipo telegramma errato</p> <p>0x6: indirizzo errato</p> <p>0x7: nessun telegramma SYNC</p> <p>0x8: telegramma SYNC inatteso</p> <p>0x9: ricevuto bit di ALLARME</p> <p>0xA: funzione vita UT assente</p> <p>0xB: errore di sincronizzazione dello scambio dati ciclico alt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio DRIVE-CLiQ - Sostituire l'inverter - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-81C0	<p>Error message</p> <p>81C0 Errore com. DQ encod.mot. %1 Po=%4 Dev=%5 Err=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione DRIVE-CLiQ all'encoder di velocità (encoder motore) dell'asse citato è disturbata. - La comunicazione DRIVE-CLiQ sull'uscita citata (Po=porta) è stata interrotta. - Codice di errore (errore) del link DSA (terza informazione supplementare): - emesso in decimale, da interpretare in modo binario, composto da 8 bit: <p>Bit Significato</p> <p>7 Interrupt attivato</p> <p>6..5 Gruppo errori:</p> <p>'00' Errore di ricezione telegramma</p> <p>'01' Altro errore di ricezione</p> <p>'10' Errore di trasmissione</p> <p>'11' Altro errore</p> <p>4 Telegramma troppo in anticipo</p> <p>3..0 Differenza più dettagliata:</p> <p>0x1: errore CRC</p> <p>0x2: telegramma troppo breve</p> <p>0x3: telegramma troppo lungo</p> <p>0x4: byte lunghezza errato</p> <p>0x5: tipo telegramma errato</p> <p>0x6: indirizzo errato</p> <p>0x7: nessun telegramma SYNC</p> <p>0x8: telegramma SYNC inatteso</p> <p>0x9: ricevuto bit di ALLARME</p> <p>0xA: funzione vita UT assente</p> <p>0xB: errore di sincronizzazione dello scambio dati ciclico alt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio DRIVE-CLiQ - Controllare il collegamento encoder - Sostituire l'encoder di velocità - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8300	<p>Error message</p> <p>8300 Freno motore difettoso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Freno motore difettoso <p>Error correction</p> <p>Avvertimento: gli assi senza bilanciamento non possono essere supportati in determinate circostanze. L'asse può cadere. Non avvicinarsi all'area di pericolo sotto l'asse!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prima dello spegnimento, portare l'asse in una posizione sicura - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare il comando freni motore - Sostituire il motore
231-8310	<p>Error message</p> <p>8310 Ness. corrente test freno %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motore non correttamente collegato - Inverter non correttamente collegato - Inverter difettoso - Motore difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare il cablaggio del motore e dell'inverter - Controllare l'inverter - Controllare il motore

Numero di errore	Descrizione
231-8320	<p>Error message</p> <p>8320 PIC: Valore reale diverso da valore nominale %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibile causa: Il campo di misura della corrente dell'inverter non è impostato sul campo definito con la configurazione. Questo messaggio può essere ad es. visualizzato se è stata installata una nuova unità di regolazione CC oppure si è verificata una modifica imprevista della configurazione. "PIC" è un microcontrollore presente nell'inverter che commuta e rilegge il campo di misura della corrente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valore nominale (valore nella colonna S della tabella dei moduli di potenza) = 1 tuttavia: - Nessun PIC presente - Impossibile commutare PIC - Accesso a PIC disattivato (parametro macchina motEnc-CheckOff, Bit16=1) - Valore nominale (valore nella colonna S della tabella dei moduli di potenza) = 0 tuttavia: - Accesso a PIC disattivato (parametro macchina motEnc-CheckOff, Bit16=1) e PIC già commutato su 1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il modulo di potenza registrato nella configurazione della macchina - Verificare il valore nominale del PIC (valore nella colonna S della tabella dei moduli di potenza) - Se necessario, modificare la frequenza PWM (a >= 5 kHz) - Se necessario, sostituire il modulo di potenza
231-8330	<p>Error message</p> <p>8330 Il test freno è stato interrotto %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test freno è stato interrotto da</p> <ul style="list-style-type: none"> - PLC tramite modulo 9161 = 0 - segnale di abilitazione mancante (arresto d'emergenza, X150, ...) - altro messaggio d'errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma PLC - Controllare i segnali di abilitazione - Contattare il Servizio Assistenza
231-8420	<p>Error message</p> <p>8420 Temperatura modulo di potenza eccessivo %2.s</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asse eccessivamente caricato (sovraccarico, temperatura) - Raffreddamento non sufficiente nel quadro elettrico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il carico - Verificare il raffreddamento nel quadro elettrico - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8430	<p>Error message 8430 Errore nel cambio asse %1</p> <p>Cause of error - Un asse che si trova ancora in regolazione è stato tolto dalla configurazione macchina</p> <p>Error correction - Controllare ed event. modificare il programma PLC - Controllare il dato di configurazione axisMode - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-8440	<p>Error message 8440 Orientamento di campo OK %1</p> <p>Cause of error - Orientamento del campo correttamente concluso.</p> <p>Error correction - Confermare il messaggio con CE.</p>
231-8600	<p>Error message 8600 Nessun comando "drive on" %1</p> <p>Cause of error - il regolatore di velocità attende il comando "drive on"; il PLC non ha inviato il comando "drive on".</p> <p>Error correction - Verifica il PLC - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la versione software</p>
231-8610	<p>Error message 8610 Valore I2T troppo alto %1</p> <p>Cause of error - Il carico sull'azionamento durante il tempo è troppo alto</p> <p>Error correction - Riduzione del carico o della durata - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori, la tabella modulo di potenza e i dati di configurazione - Controllare se il motore e il modulo di potenza sono adeguati per il carico</p>

Numero di errore	Descrizione
231-8620	<p>Error message</p> <p>8620 Carico troppo alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'azionamento è sotto corrente massima e non può più accelerare - Carico (coppia, forza) dell'azionamento troppo alto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il carico dell'azionamento - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori, la tabella modulo di potenza e i dati di configurazione - Controllare se il motore e il modulo di potenza sono adeguati per il carico
231-8630	<p>Error message</p> <p>8630 Valore effettivo di corrente troppo alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La corrente massima ammessa del modulo di potenza è stata superata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la taratura del regolatore di corrente - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori, la tabella modulo di potenza e i dati di configurazione - Controllare se il sistema presenta cortocircuiti
231-8640	<p>Error message</p> <p>8640 Valore I2T del motore troppo alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il carico sul motore durante il tempo è troppo alto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riduzione del carico o della durata - Controllare la tabella motori e il dato di configurazione - Controllare se il motore è adeguato per il carico - Contattare il Servizio Assistenza
231-8650	<p>Error message</p> <p>8650 Valore I2T del modulo potenza troppo alto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il carico sul modulo di potenza durante il tempo è troppo alto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riduzione del carico o della durata - Controllare il modulo di potenza e il dato di configurazione - Controllare se il modulo di potenza è adeguato per il carico - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8680	<p>Error message 8680 Inverter DQ %1: limitazione corrente massima</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La corrente massima letta dall'inverter è inferiore alla corrente massima nella tabella degli inverter. - Con una frequenza PWM > 4kHz: mediante derating si abbassa di molto la corrente in uscita. - È stato superato il gioco di carico ammesso dell'inverter. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre la frequenza PWM - Ridurre il gioco di carico dell'inverter - Contattare il Servizio Assistenza
231-8690	<p>Error message 8690 Orientamento di campo OK %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conclusione positiva dell'orientamento del campo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare il messaggio con il tasto CE
231-8800	<p>Error message 8800 Segnale LT-RDY non attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disinserimento dell'inverter durante il controllo di un asse verticale (attuatore = asse verticale). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma PLC - Controllare il cablaggio dell'inverter - Contattare il Servizio assistenza
231-8810	<p>Error message 8810 Segnale LT-RDY non attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disinserimento dell'inverter durante il controllo di un asse verticale (attuatore = asse verticale). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma PLC - Controllare il cablaggio dell'inverter - Contattare il Servizio assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8820	<p>Error message</p> <p>8820 Angolo di campo non noto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'angolo di campo del motore sull'indice di riferimento dell'encoder del motore non è stato ancora determinato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la registrazione nel dato di configurazione motFieldAdjustMove - Event. determinare l'angolo di campo in modalità "Taratura regolatore di corrente" (premere il softkey "ORIENT. CAMPO") <p>Attenzione: il motore deve poter ruotare liberamente (nessun bloccaggio, nessun asse sospeso, nessuna limitazione meccanica).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la registrazione "Tipo di encoder" nella tabella motori
231-8830	<p>Error message</p> <p>8830 EnDat: manca angolo di campo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'angolo di campo di un motore con encoder EnDat non allineato non è stato determinato - Il numero di serie EnDat letto non corrisponde al numero di serie EnDat memorizzato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Event. determinare l'angolo di campo in modalità "Taratura regolatore di corrente" (premere il softkey "ORIENT. CAMPO") - Verificare la registrazione "Tipo di encoder" nella tabella motori - Controllare il dato di configurazione motEncType
231-8840	<p>Error message</p> <p>8840 Asse non disponibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stato dato un comando di Start per un asse non disponibile. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software. - Contattare il Servizio assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-8850	<p>Error message</p> <p>8850 Azionamento ancora attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è avviata la determinazione della posizione (traccia Z1) nonostante il motore fosse ancora attivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software. - Contattare il Servizio assistenza.
231-8860	<p>Error message</p> <p>8860 Frequenza ingresso encoder N. giri %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi nei segnali dell'encoder di posizione - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare i segnali di encoder - Controllare la schermatura
231-8870	<p>Error message</p> <p>8870 Frequenza ingresso encoder posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi nei segnali di encoder di posizione - Presenza di umidità <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare i segnali di encoder - Controllare la schermatura
231-8880	<p>Error message</p> <p>8880 Nessun consenso durante determinazione angolo di campo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si spegne il consenso durante la determinazione dell'angolo di campo (p.es. programma PLC, arresto di emergenza, X150/X151, funzione di monitoraggio). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il programma PLC (causa più frequente)

Numero di errore	Descrizione
231-8890	<p>Error message 8890 TRC: Tipo di motore errato %1</p> <p>Cause of error - L'asse per cui è stata attivata tramite MP2260.x la compensazione ondulazione di coppia non è azionato da un motore sincrono o lineare.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Disattivazione della compensazione: cancellare la registrazione in MP2260.x</p>
231-88A0	<p>Error message 88A0 TRC: Controllo errato %1</p> <p>Cause of error - Il file di compensazione è stato generato per un controllo differente da quello correntemente in uso. L'impiego di un file di compensazione copiato da un altro controllo non è ammesso.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Determinare di nuovo i parametri di compensazione con TNCopt in Ottimizzazione/Compensazione ondulazione di coppia - Disattivazione della compensazione: cancellare la registrazione in MP2260.x</p>
231-88B0	<p>Error message 88B0 TRC: File errato – motore %1</p> <p>Cause of error - Il file di compensazione è stato generato per un motore con un encoder di velocità con interfaccia EnDat differente da quello correntemente in uso. L'impiego di un file di compensazione copiato da un altro controllo non è ammesso.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Determinare di nuovo i parametri di compensazione con TNCopt in Ottimizzazione/Compensazione ondulazione di coppia - Disattivazione della compensazione: cancellare la registrazione in MP2260.x</p>

Numero di errore	Descrizione
231-88C0	<p>Error message</p> <p>88C0 Max. numero di giri nominale del motore %1 superato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Asse: l'avanzamento massimo è maggiore del numero di giri massimo del motore (N-MAX) moltiplicato per il dato di configurazione distPerMotorTurn - Mandrino: il numero di giri del mandrino massimo è maggiore del numero di giri massimo del motore (N-MAX) moltiplicato per la trasmissione del riduttore - La relazione tra il numero di impulsi dell'encoder di posizione e il numero di impulsi dell'encoder del motore è errato - Registrazione N-Max nella tabella motori errata - Registrazione non corretta nel dato di configurazione motName - EcoDyn: con l'avanzamento selezionato viene superata la tensione max. ammissa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare N-MAX nella tabella motori - Controllare i dati di configurazione maxFeed, manualFeed e distPerMotorTurn - Controllare i dati di configurazione per il numero di giri del mandrino - Controllare la colonna STR nella tabella motori e il numero di impulsi nel blocco parametri mandrino (dato di configurazione posEncoderIncr) - Controllare tutti i dati di configurazione in CfgServoMotor
231-88D0	<p>Error message</p> <p>88D0 Compensazione cinematica %1 impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Compensazione cinematica tramite file di compensazione possibile solo per</p> <ul style="list-style-type: none"> - assi Double Speed - frequenze PWM inferiori o uguali a 5 kHz <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri macchina: - Controllare l'impostazione in SelAxType - Controllare l'impostazione in AmpPwmFreq - Controllare il file di compensazione - Contattare il Servizio Assistenza
231-88E0	<p>Error message</p> <p>88E0 Test freno %1 impossibile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un test freno è impossibile, poiché l'asse non si trova in regolazione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Errore software

Numero di errore	Descrizione
231-88F0	<p>Error message</p> <p>88F0 Manca stato di pronto modulo inverter e alimentazione %s</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mentre l'azionamento era ancora in regolazione, è stato disattivato sia il segnale di pronto dell'inverter sia il segnale di pronto del modulo di alimentazione. - Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - UV è stato disattivato tramite X70 - disattivazione errata dell'UV: - interruzione della tensione di alimentazione - tensione sul circuito intermedio troppo elevata - tensione sul circuito intermedio troppo bassa - corrente sul circuito intermedio troppo elevata - PLC o cablaggio esterno disattiva UV - Impulsi di disturbo su cablaggio CC -> UV, CC -> UM - Unità di regolazione CC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - In caso di errore controllare i LED di diagnosi su UV - Controllare la tensione di alimentazione dell'UV - Controllare il segnale di abilitazione su X70 - Controllare se con alimentatore di rete senza recupero energia - la resistenza di frenatura è collegata - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Sostituire modulo alimentazione e modulo di potenza - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza
231-8900	<p>Error message</p> <p>8900 N. giri nom. > %5 1/min: deflussaggio campo inattivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il deflussaggio di campo non è attivo (parametro macchina ampVoltProtection = 0) - Il numero di giri nominale era superiore a quello possibile senza deflussaggio di campo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attivare il deflussaggio di campo (impostare il parametro macchina ampVoltProtection diverso da 0)

Numero di errore	Descrizione
231-8910	<p>Error message</p> <p>8910 Velocità per rilevamento pos. rotore troppo alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante il rilevamento posizione rotore è stata individuata una velocità eccessiva - Causa 1: Il rilevamento posizione rotore viene effettuato su un asse verticale senza bilanciamento del peso - Causa 2: Il motore si trova su una posizione di accensione sfavorevole. L'asse attiva una determinata posizione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - per causa 1: eseguire l'altro tipo del rilevamento posizione rotore. Può essere impiegato solo un metodo, che effettui un rilevamento posizione rotore in caso di arresto. - per causa 2: riavviare il rilevamento posizione rotore. - Contattare il Servizio Assistenza
231-89F0	<p>Error message</p> <p>89F0 Ingresso PLC inattivo %s</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - In MP4130.0 è definito un ingresso PLC veloce, che rimane inattivo all'inserimento dell'azionamento. - L'ingresso PLC veloce non viene abilitato da W522. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il programma PLC - Controllare l'ingresso PLC veloce (MP4130.0)
231-8A00	<p>Error message</p> <p>8A00 Nessun consenso inverter %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di mancanza di abilitazione dell'inverter tramite-SH1. - Contattore di carico e principale non attivato (p. es. connettore X70 su UV) - Relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X71 e X72 su UV, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - Cavo bus PWM interrotto - Interruzione nell'armadio elettrico (bus apparecchi, cavo piatto PWM) - Inverter difettoso (modulo di alimentazione e/o moduli di potenza, inverter compatto) - Interfaccia PWM difettosa sul controllo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio

Numero di errore	Descrizione
231-8A10	<p>Error message 8A10 Interruzione AC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di un segnale AC-Fail (alimentatore) attivo. - Manca almeno una fase sul collegamento primario del modulo di alimentazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio dell'alimentatore - Controllare l'alimentatore
231-8A20	<p>Error message 8A20 Caduta di tensione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di un segnale Powerfail (alimentatore) attivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio dell'alimentatore - Controllare l'alimentatore - Misurare la tensione sul circuito intermedio
231-8A30	<p>Error message 8A30 Consenso motore (I32) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di mancanza di abilitazione tramite I32. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio del circuito di arresto d'emergenza - Controllare il cablaggio delle condizioni di abilitazione azionamento (p. es. contatto porta, tasti di consenso) - Misurare 24V sul connettore X42/Pin33
231-8A40	<p>Error message 8A40 Consenso gruppo assi %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di mancata abilitazione di gruppi di assi (X150/X151). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il corretto inserimento del connettore su X150/X151 - Controllare il cablaggio di X150/X151 - Controllare il dato di configurazione opzionale driveOff-Group

Numero di errore	Descrizione
231-8A50	<p>Error message</p> <p>8A50 Inverter non pronto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di un inverter non pronto (segnale RDY). - Con schede d'interfaccia per inverter Siemens il secondo asse non è abilitato - Nessun segnale sui contattori o relè dell'inverter - Inverter compatto, alimentatore dell'inverter o modulo di potenza difettosi - Interruzione sui cavi di bus inverter (bus di alimentazione, bus apparecchi, bus PWM) - Interfaccia PWM difettosa sul controllo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare l'interruzione nell'armadio elettrico - Sostituire l'inverter compatto, l'alimentatore dell'inverter o il modulo di potenza difettosi - Sostituire il cavo difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-8A60	<p>Error message</p> <p>8A60 Angolo di campo errato %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Inserimento del motore impossibile in quanto manca il dato dell'angolo di campo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare le introduzioni nella Tabella motori (strumento di misura) - Se necessario rilevare l'angolo di campo
231-8A70	<p>Error message</p> <p>8A70 Cambio motore attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Inserimento del motore impossibile a causa di una procedura di cambio della testa o per una commutazione stella/triangolo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il programma PLC

Numero di errore	Descrizione
231-8A80	<p>Error message</p> <p>8A80 Manca conferma errore %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Inserimento del motore impossibile per mancanza della conferma di una errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Premere il pulsante di Arresto di emergenza e riaccendere - Inserire la tensione ausiliaria - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il cablaggio dell'Arresto di emergenza
231-8A90	<p>Error message</p> <p>8A90 Modulo di sicurezza %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllo non fail-safe: - Inserimento del motore impossibile a causa di un blocco del modulo di sicurezza - Disinserimento del motore per mancanza consenso esterno motore all'ingresso del modulo di sicurezza - Modulo di sicurezza difettoso (sostituirlo) - Controllo fail-safe:: - Inserimento del motore impossibile a causa dello stato operativo della macchina - Disinserimento del motore a seguito di una commutazione su uno stato operativo non consentito della macchina <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Il modulo di sicurezza è collegato solo al CC: - Collegare il consenso esterno del motore tramite il relativo ingresso sul modulo di sicurezza (applicare 24 V) - Moduli di sicurezza collegati all'MC e al CC: - Tutti i motori: - Controllare il funzionamento del contatto della porta di sicurezza - Resettare l'Arresto di emergenza - Solo il motore del mandrino: - Controllare il serraggio dell'utensile (chiuderlo) - Controllare il tasto di consenso - Controllare la posizione dell'interruttore a chiave - Sostituire il(i) modulo(i) di sicurezza
231-8AA0	<p>Error message</p> <p>8AA0 Riferimento non ammesso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un ciclo di tastatura è attivo e contemporaneamente viene richiesto un indice di riferimento - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza. - Controllare la versione del software.

Numero di errore	Descrizione
231-8AB0	<p>Error message</p> <p>8AB0 Tastatura non ammessa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un'operazione di riferimento è attiva e contemporaneamente viene richiesto un ciclo di tastatura - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software
231-8AD0	<p>Error message</p> <p>8AD0 Manca abilit. azion. (segnale: "-STO.A.MC.WD" attivo)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inserimento dei motori non è possibile, perché manca il consenso motore - L'MC non sblocca il segnale di disattivazione '-STO.A.MC.WD' - Hardware difettoso - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-8AE0	<p>Error message</p> <p>8AE0 Manca abilit. azion. asse %1 (segnale: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'operazione di accensione è stata interrotta a causa di uno stato di errore presente: <ul style="list-style-type: none"> 1 = segnale -ES.A (arresto d'emergenza MC) attivo durante l'operazione di accensione (event. arresto d'emergenza premuto durante l'accensione) 2 = segnale -ES.A.HW (arresto d'emergenza MC, volantino) attivo durante l'operazione di accensione (event. arresto d'emergenza premuto durante l'accensione) 4 = segnale -ES.B.HW (arresto d'emergenza CC, volantino) attivo durante l'operazione di accensione (event. arresto d'emergenza premuto durante l'accensione) 5 = operazione di accensione non ammessa a causa di un errore non confermato 6 = errore software interno: modulo asse/gate array indirizzato non presente 7 = segnale di errore interno -STO.B.CC.WD attivo durante l'operazione di accensione 8 = segnale di errore interno -N0 attivo durante l'operazione di accensione 9 = segnale di errore interno: errore PWM attivo durante l'operazione di accensione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio dell'arresto d'emergenza - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8AF0	<p>Error message 8AF0 Encoder %1 difettoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riga oppure nastro di misura sporco o difettoso - Testina sensore sporca o difettosa - Cavo del segnale difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presenza di umidità - Depositi di sporco sull'encoder di posizione - Cavo dell'encoder difettoso - Scheda regolatore motore difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire l'encoder di posizione - Controllare il cavo encoder del motore - Sostituire la scheda regolatore del motore (meglio sostituire il controllo)
231-8B10	<p>Error message 8B10 errata direzione spostam. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione DIR nella tabella motori errata. - Collegamento tensione di potenza del motore errato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza. - Controllare l'introduzione DIR in tabella motori. - Controllare il collegamento di potenza del motore.
231-8B20	<p>Error message 8B20 errore %1 orientamento campo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orientamento del campo impossibile a causa delle circostanze meccaniche - Relazione errata tra campo elettrico e movimento meccanico del motore - Segnale encoder del motore errato - Collegamento del motore errato - Freni meccanici non rilasciati <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Confrontare il dato di configurazione (tratto per il numero di periodi del segnale, numero di periodi del segnale) - Controllare il dato di configurazione (percorso per un giro del motore) - Con motore lineare: controllare la tabella motori (colonna SYS) - Controllare il collegamento dell'encoder di velocità - Controllare il collegamento del motore - Rilasciare i freni durante l'orientamento

Numero di errore	Descrizione
231-8B30	<p>Error message</p> <p>8B30 Temp.motore %1 eccessiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura motore misurata è troppo alta - Nessun sensore di temperatura presente - Cavo encoder del motore difettoso (filo rotto) - Registrazione non corretta nella tabella motori - Sensore di temperatura installato non corretto o difettoso - Presa segnale: falso contatto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare raffreddare il motore - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cavo encoder del motore - Controllare la registrazione nella tabella motori - Misurare il sensore di temperatura
231-8B40	<p>Error message</p> <p>8B40 Manca abilitaz. azion. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inverter non pronto - Nessuna abilitazione impulso per il modulo di potenza - Uz troppo grande - Segnale Power-fail attivo - Con controlli M: ingresso I32 inattivo - Con controlli P: abilitazione azionamento a X50 inattiva <p>Inoltre, per 246 261-xx (regolatore di corrente digitale) vale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'asse indicato è stato selezionato un tipo di motore non ammesso (ad es. motore lineare). - Il CC riceve un comando "Azionamento on" per un asse non esistente. - Il modulo di potenza non è pronto all'avvio dell'orientamento di campo. <p>Lo stato di pronto del modulo di potenza viene riconosciuto dal segnale Ready sul cavo PWM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo di potenza non è pronto all'avvio della taratura del regolatore di corrente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare l'attivazione e il cablaggio dell'abilitazione impulso - Controllare Uz - Controllare il circuito di arresto d'emergenza - Con un sistema non a recupero energia: la resistenza di frenata è collegata? - Con un sistema a recupero energia: il recupero energia è attivato? - Controllare la messa a terra e lo schermo dei cavi - Sostituire il modulo di potenza - Per sistema inverter SIEMENS: sostituire la scheda d'interfaccia - Sostituire la board del regolatore

Numero di errore	Descrizione
231-8B50	<p>Error message</p> <p>8B50 Modulo asse %1 non pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X71 e X72 su UV, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - cavo di bus PWM interrotto - interfaccia PWM sul controllo difettosa - modulo asse difettoso - manca abilitazione impulsi per il modulo di potenza <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - sostituire il modulo di potenza - sostituire la scheda HEIDENHAIN per Simodrive - sostituire il cavo di bus PWM
231-8B60	<p>Error message</p> <p>8B60 Disinserim. sovracorrente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' intervenuto il monitoraggio di sottotensione, temperatura o cortocircuito di un IGBT nell'inverter. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare raffreddare l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la taratura del regolatore di corrente - Controllare se nel collegamento del motore è presente un cortocircuito - Controllare se nel motore è presente un avvolgimento in corto - Sostituire il modulo di potenza
231-8B70	<p>Error message</p> <p>8B70 Blocco esterno per l'azionamento %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviamento del motore bloccato da uno o più segnali esterni <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza. - Controllare i segnali di consenso esterni (ARR EM, PFAIL, NO). - Controllare il programma PLC. - Controllare il cablaggio esterno.

Numero di errore	Descrizione
231-8B80	<p>Error message 8B80 Stop esterno per l'azionamento %1</p> <p>Cause of error - Il motore è stato fermato da un segnale esterno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza. - Controllare i segnali di consenso esterni (ARR EM, PFAIL, NO). - Controllare il programma PLC. - Controllare il cablaggio esterno.</p>
231-8B90	<p>Error message 8B90 Regolat.corrente non pronto %1</p> <p>Cause of error - Codice errore: %x - Modulo di potenza o regolatore di corrente non pronto in accensione. - Il motore non è fermo in accensione.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il bloccaggio dell'impulso - Controllare l'ingresso del numero di giri</p>
231-8BA0	<p>Error message 8BA0 Segnale di riferimento o numero tacche %1 errato</p> <p>Cause of error - Registrazione non corretta per il numero di impulsi STR nella tabella motori - Segnale di riferimento non corretto - Impulsi di disturbo - Cavo dell'encoder difettoso (interruzione o cortocircuito) - Riga oppure nastro di misura sporco o difettoso - Testina sensore sporca o difettosa - Cavo del segnale difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presenza di umidità</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza. - Controllare la registrazione nella tabella motori - Controllare i segnali dell'encoder di numero di giri oppure di velocità (PWM 8) - Controllare se il cavo dell'encoder presenta interruzioni o cortocircuito sotto sforzo meccanico (piegatura, allungamento ecc.) - Controllare la schermatura e il collegamento dello schermo nel cavo dell'encoder - Sostituire il cavo dell'encoder - Sostituire il motore</p>

Numero di errore	Descrizione
231-8BB0	<p>Error message</p> <p>8BB0 Temperatura motore troppo bassa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatura motore rilevata troppo bassa - Sensore termico cablato erroneamente (cortocircuito) - Sensore termico difettoso - Sensore termico errato (richiesto KTY84) - Errore hardware su scheda di ingresso encoder - Temperatura motore rilevata troppo bassa - Sensore termico cablato erroneamente (cortocircuito) - Sensore termico difettoso - Sensore termico errato (richiesto KTY84) - Errore hardware su scheda di ingresso encoder <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio - Testare il sensore termico - Deselezionare il monitoraggio del limite di bassa temperatura con CfgServoMotor->MotEncCheckOff bit 5 - Sostituire la scheda di ingresso encoder
231-8BC0	<p>Error message</p> <p>8BC0 Corrente motore %1 ecces.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motore o modulo di potenza non corretto selezionato - Mandrino U/f: pendenza di rampa eccessiva - Modulo di potenza difettoso - Cavo motore difettoso (cortocircuito) - Motore difettoso (cortocircuito, cortocircuito verso terra) - Presenza di umidità nel motore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Selezionato il motore e il modulo di potenza corretto? - Mandrino U/f: impostare di nuovo la pendenza di rampa (OEM) - Controllare se il motore e il cavo motore sono in cortocircuito verso terra o in cortocircuito - Sostituire il modulo di potenza

Numero di errore	Descrizione
231-8BD0	<p>Error message 8BD0 err. inseguim. eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'errore di inseguimento di un asse mosso è maggiore del valore indicato nel dato di configurazione CfgControllerAuxil->servoLagMax2. - L'accelerazione impostata è troppo grande. - Il motore non si muove nonostante sia "Azionamento On". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento in lavorazione, aumentare il numero di giri. - Eliminare le possibili cause di vibrazione. - Se si verifica frequentemente: contattare il Servizio Assistenza. - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il parametro CfgFeedLimits->maxAcceleration - Durante l'accelerazione la corrente motore non deve essere entro limitazione
231-8BE0	<p>Error message 8BE0 Encoder %1 guasto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distanza nominale errata tra due indici di riferimento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare l'impostazione nella Tabella motori o il CfgAxisHardware->posEncoderRefDist - Controllare se c'è un'interferenza sul segnale di riferimento
231-8BF0	<p>Error message 8BF0 Velocità del mandrino troppo bassa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Velocità di spostamento dei mandrini troppo bassa a causa del sovraccarico - Quando la potenza di fresatura è eccessiva (fresatura di potenza) il numero di giri del mandrino si riduce <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre la profondità di avanzamento o la velocità di spostamento - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-8C00	<p>Error message</p> <p>8C00 Encoder sull'ingresso numero di giri %1 errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun segnale di misura dell'encoder del motore presente - Interruzione del cavo dell'encoder del motore - Ampiezza del segnale dell'encoder del motore assente o troppo piccola - Depositi di sporco sull'encoder del motore - Parametrizzazione errata di posEncoderResistor impiegando un cavo Y esterno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare il funzionamento dell'encoder del motore - Controllare l'ampiezza dell'encoder del motore - Controllare l'impostazione nel parametro macchina PosEncoderResistor. Impiegando un cavo Y esterno è necessario registrare un 1 in questo parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C10	<p>Error message</p> <p>8C10 Encoder sull'ingresso numero di giri %1 errato (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il valore di posizione dell'encoder del motore non è valido - Interruzione nel cavo dell'encoder del motore - Encoder del motore difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare l'encoder del motore - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8C20	<p>Error message</p> <p>8C20 Encoder di posizione %1 errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun segnale di misura dell'encoder di posizione presente - Interruzione del cavo dell'encoder di posizione - Ampiezza del segnale dell'encoder di posizione assente o troppo piccola - Depositi di sporco sull'encoder di posizione - Parametrizzazione errata del parametro macchina posEncoderResistor impiegando un cavo Y esterno - Parametrizzazione errata del parametro macchina posEncoderFreq a velocità di avanzamento maggiore di 50 kHz (frequenza di conteggio da risoluzione encoder) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder di posizione - Controllare il funzionamento dell'encoder di posizione - Controllare l'ampiezza dell'encoder di posizione - Controllare le impostazioni nel parametro macchina posEncoderResistor. Impiegando un cavo Y esterno è necessario registrare un 1 in questo parametro macchina - Controllare l'impostazione del parametro macchina posEncoderFreq e velocità max di avanzamento. Per avanzamenti maggiori di 50 kHz (la relativa frequenza di conteggio sull'ingresso di posizione risulta dalla risoluzione dell'encoder) è necessario registrare un 1 in posEncoderFreq. - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C30	<p>Error message</p> <p>8C30 Encoder di posizione %1 errato (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il valore di posizione dell'encoder di posizione non è valido - Interruzione nel cavo dell'encoder di posizione - Encoder di posizione difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder di posizione - Controllare l'encoder di posizione - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8C40	<p>Error message</p> <p>8C40 Ingresso n. giri %1 Valore misurato non memorizzato (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il valore di posizione dell'encoder del motore non è stato memorizzato - Interruzione nel cavo dell'encoder del motore - Encoder del motore difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare l'encoder del motore - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C50	<p>Error message</p> <p>8C50 Encoder di posizione %1 Valore misurato non memorizzato (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il valore di posizione dell'encoder di posizione non è stato memorizzato - Interruzione nel cavo dell'encoder di posizione - Encoder di posizione difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder di posizione - Controllare l'encoder di posizione - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C60	<p>Error message</p> <p>8C60 Frequenza segnale su encoder dell'ingresso numero di giri %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi nei segnali dell'encoder di posizione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i segnali di encoder - Controllare la schermatura - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C70	<p>Error message</p> <p>8C70 Frequenza segnale su encoder di posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi nei segnali di encoder di posizione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i segnali di encoder - Controllare la schermatura - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8C80	<p>Error message</p> <p>8C80 Ampiezza eccessiva con encoder su ingresso numero di giri %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale del sistema di misurazione è eccessiva oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco. - Disturbi sul segnale dell'encoder del motore - Cortocircuito nel cavo dell'encoder del motore - Ampiezza eccessiva del segnale dell'encoder del motore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder del motore (collegamento di massa) - Controllare l'encoder del motore - Contattare il Servizio Assistenza
231-8C90	<p>Error message</p> <p>8C90 Ampiezza eccessiva con encoder di posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale dell'encoder di posizione è eccessiva oppure è attivo il segnale per depositi di sporco. - Anomalia sul segnale dell'encoder - Cortocircuito nel cavo dell'encoder - Ampiezza del segnale dell'encoder di misura eccessiva - Parametrizzazione errata del parametro macchina posEncoderResistor <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder (collegamento di massa) - Controllare l'encoder - Controllare l'impostazione nel parametro macchina posEncoderResistor. Impiegando un encoder di posizione (nessun cavo Y esterno) è necessario registrare uno 0 in questo parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-8CA0	<p>Error message 8CA0 Segnale di riferimento o numero di impulsi %1 errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta per il numero di impulsi STR nella tabella motori - Segnale di riferimento errato - Impulsi di disturbo - Cavo dell'encoder difettoso (interruzione o cortocircuito) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nella tabella motori - Controllare i segnali dell'encoder di numero di posizione o di velocità (PWM 8) - Controllare sotto sollecitazione meccanica (piegando, tirando ecc.) se il cavo dell'encoder presenta interruzioni o cortocircuiti - Controllare la schermatura e il collegamento dello schermo nel cavo dell'encoder - Sostituire il cavo dell'encoder - Sostituire il motore - Contattare il Servizio Assistenza.
231-8CB0	<p>Error message 8CB0 Angolo di commutazione %1 non presente</p> <p>Cause of error L'angolo di commutazione necessario per azionare il motore non è presente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rideterminare l'angolo di commutazione - Modificare la procedura per determinare l'angolo di commutazione nei parametri macchina - Contattare il Servizio Assistenza
231-9200	<p>Error message 9200 Parametro complpcJerkFact errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella CC il campo di immissione per il parametro complpcJerkFact è: da 0,0 a 0,8. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il valore di inserimento del parametro macchina complpcJerkFact - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9210	<p>Error message</p> <p>9210 Parametro vCtrlDiffGain %1 troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il fattore differenziale è troppo grande (valore max.: 0.5 [As²/rev]) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare il parametro macchina vCtrlDiffGain minore di 0.5 - Contattare il Servizio Assistenza
231-9220	<p>Error message</p> <p>9220 Ingresso sistema di misura velocità errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione errata nel parametro macchina speedEncoderInput - Assegnazione errata tra ingresso sistema di misura di velocità e uscita PWM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina speedEncoderInput - Contattare il Servizio Assistenza
231-9230	<p>Error message</p> <p>9230 Tipo di motore sconosciuto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo di motore non corretto nella tabella motori - Tipo di motore non supportato nella tabella motori - Dati motore nella tabella motori errati <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-9240	<p>Error message</p> <p>9240 Tipo di encoder %1 errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'encoder selezionato non corrisponde all'encoder collegato <p>Esempi: selezionato: EnDat, collegato: encoder incrementale selezionato: EnDat 2.1, collegato: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - è stato selezionato un encoder che non viene supportato da questa CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo del parametro macchina motEncType (oppure SYS nella tabella motori) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9250	<p>Error message</p> <p>9250 Encoder del motore: EnDat 2.2 impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione EnDat è errata - Nella tabella motori è selezionato un encoder con interfaccia EnDat 2.2, sebbene non sia collegato alcun encoder EnDat 2.2 - Impossibile leggere il protocollo EnDat 2.2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se l'encoder supporta EnDat 2.2 - Controllare la tabella motori (colonna SYS) - Controllare il parametro macchina motEncType - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Sostituire la scheda regolatore motore - Controllare il cablaggio (confrontare i num. id. dei cavi con la documentazione) - Controllare il cavo dell'encoder di velocità (difettoso o troppo lungo) - Controllare l'encoder di velocità - Contattare il Servizio Assistenza
231-9260	<p>Error message</p> <p>9260 Modifica dei parametri motore</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il tipo di motore è stato modificato senza disinserire l'azionamento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-9261	<p>Error message</p> <p>9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal.</p> <p>The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value.</p> <p>Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".</p>
231-9270	<p>Error message</p> <p>9270 N. giri nomin. motore sconosciuto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La registrazione nella tabella motori è zero <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9280	<p>Error message</p> <p>9280 Parametro filtro 1 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 o vCtrlFiltBand-With1 - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 o vCtrlFiltBand-With1 - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-9290	<p>Error message</p> <p>9290 Parametro filtro 2 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 o vCtrlFiltBand-With2 - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 o vCtrlFiltBand-With2 - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-92A0	<p>Error message</p> <p>92A0 Parametro filtro 3 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 o vCtrlFiltBand-With3 - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 o vCtrlFiltBand-With3 - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-92B0	<p>Error message 92B0 Parametro filtro 4 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 o vCtrlFiltBandWith4 - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 o vCtrlFiltBandWith4 - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-92C0	<p>Error message 92C0 Param. filtro 5 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 o vCtrlFiltBandWith5 - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 o vCtrlFiltBandWith5 - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-92D0	<p>Error message 92D0 Il n. di impulsi del motore è cambiato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il numero di impulsi del motore è cambiato senza disinserire l'azionamento. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-92E0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 427">92E0 Numero di impulsi per encoder motore errato %1</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1203 741" style="list-style-type: none"> - gli impulsi giro encoder parametrizzati sono differenti dagli impulsi giro EnDat rilevati - Impostazione in parametro macchina cfgServoMotor --> motStr errata - Impostazione in STR nella tabella motori errata - Gli encoder motore EnDat 2.2 senza indicazione del numero di impulsi devono essere parametrizzati con STR = 1 o cfgServoMotor --> motStr=1 <p data-bbox="501 750 691 779">Error correction</p> <ul data-bbox="501 788 1193 882" style="list-style-type: none"> - Modificare parametro macchina cfgServoMotor --> motStr - Modificare STR nella tabella motori - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-92F0	Error message 92F0 Assegnazione assi errata Cause of error - Assegnazione assi non corretta master-slave - Gli assi master-slave sono ammessi solo con i seguenti accoppiamenti degli ingressi encoder: 6 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 8 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 10 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 12 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 X82 e X84 X83 e X85 14 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 X82 e X84 X83 e X85 16 assi CC424: X15 e X17 X16 e X18 X19 e X80 X20 e X81 X82 e X84 X83 e X85 X86 e X88 X87 e X89 Error correction - Modificare l'assegnazione assi - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9300	<p>Error message</p> <p>9300 Determinazione dell'angolo di campo %1 non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Determinazione dell'angolo di campo non ammessa in questa modalità - Il procedimento selezionato per la determinazione dell'angolo di campo non è valido o non è possibile con l'encoder <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nei parametri macchina motTypeOfFieldAdjust e motFieldAdjustMove e/o la registrazione nella colonna SYS della tabella motori - Contattare il Servizio Assistenza
231-9310	<p>Error message</p> <p>9310 Ingr. encoder posiz. non corretto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'encoder posizione (parametro macchina posEncoderInput) è stata selezionata una voce errata - Configurazione ammessa CC61xx: uscita PWM <-> encoder di posizione X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina posEncoderInput - Contattare il Servizio Assistenza
231-9320	<p>Error message</p> <p>9320 Encoder di posizione: EnDat 2.2 impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione EnDat è errata - Nei parametri macchina posEncoderType o motEncTyp è selezionato un encoder con interfaccia EnDat 2.2, sebbene non sia collegato alcun encoder EnDat 2.2 - Impossibile leggere il protocollo EnDat 2.2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se l'encoder di posizione supporta EnDat 2.2 - Controllare i parametri macchina posEncoderType o motEncTyp - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Sostituire la scheda di regolazione motore - Controllare il cablaggio (confrontare i numeri identificativi dei cavi con la documentazione) - Controllare il cavo dell'encoder di posizione (difettoso o troppo lungo) - Controllare l'encoder di posizione - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9330	<p>Error message</p> <p>9330 Connettore di posizione configurato non corretto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stato configurato un connettore di posizione che non esiste <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione dei connettori di posizione - Contattare il Servizio Assistenza
231-9340	<p>Error message</p> <p>9340 Frequenza PWM errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frequenza PWM indicata nel parametro ampPwmFreq è fuori dal campo di immissione ammesso - Sono state selezionate frequenze PWM che non devono essere combinate tra loro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro ampPwmFreq - Contattare il Servizio Assistenza
231-9350	<p>Error message</p> <p>9350 Frequenza PWM troppo alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frequenza PWM oltre 5000 kHz selezionata per l'uscita PWM X51 o X52, sebbene sia attiva l'uscita PWM X53 o X54 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina ampPwmFreq per l'uscita PWM X51 o X52 - Disattivare l'uscita PWM X53 e/o X54 - Contattare il Servizio Assistenza
231-9360	<p>Error message</p> <p>9360 "double speed" non possibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anello di regolazione su X51 oppure X52 definito come 'double speed', sebbene sia attivo l'anello di regolazione su X53 oppure X54 - Anello di regolazione su X55 oppure X56 definito come 'double speed', sebbene sia attivo l'anello di regolazione su X57 oppure X58 (solo CC 4xx con 8 anelli di regolazione) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Definire l'anello di regolazione su X51 oppure X52 come 'single speed', oppure disattivare l'uscita PWM X53 oppure X54 - Definire l'anello di regolazione su X55 oppure X56 come 'single speed', oppure disattivare l'uscita PWM X57 oppure X58 (solo CC 4xx con 8 anelli di regolazione) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9370	<p>Error message</p> <p>9370 File: "Inverter.inv" non viene supportato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file: 'Inverter.inv' non è supportato da questo software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire il file: 'Inverter.inv' con 'Motor.amp' - Contattare il Servizio Assistenza
231-9380	<p>Error message</p> <p>9380 Parametro modulo protezione tensione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione non corretta nel parametro macchina ampVoltProtection - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nel parametro macchina ampVoltProtection - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-9390	<p>Error message</p> <p>9390 Fattori regolat. corrente aumentati: tipo mot. %1 non corr.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel parametro macchina iCtrlAddInfo la compensazione nell'anello di regolazione corrente è attivata per un tipo di motore (motore lineare, motore asincrono) diverso da un motore sincrono. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la compensazione per fattori di regolazione corrente aumentati tramite l'inserimento del valore "0" nel iCtrlAddInfo.
231-93A0	<p>Error message</p> <p>93A0 Preimp. PDT1 regol. corrente: tipo mot. non corr.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preimpostazione PDT1 attivata tramite il parametro macchina iCtrlDiffFreqFF per l'anello di regolazione corrente di un azionamento, per esempio con motore lineare o asincrono. - Preimpostazione PDT1 possibile solo per l'anello di regolazione corrente di un azionamento con motore sincrono. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la preimpostazione PDT1 registrando il valore "0" nel parametro macchina iCtrlDiffFreqFF. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione														
231-93B0	<p>Error message</p> <p>93B0 Preimp. PDT1 regol. corrente: freq. spigolo non valida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frequenza di spigolo massima non ammessa nel parametro macchina iCtrlDiffFreqFF. - In funzione della frequenza PWM impostata, sono ammesse al massimo le seguenti frequenze di spigolo: <table> <tr> <td>Frequenza PWM</td><td>Frequenza di spigolo massima</td></tr> <tr> <td>3333 Hz</td><td>800 Hz</td></tr> <tr> <td>4000 Hz</td><td>960 Hz</td></tr> <tr> <td>5000 Hz</td><td>1200 Hz</td></tr> <tr> <td>6666 Hz</td><td>1600 Hz</td></tr> <tr> <td>8000 Hz</td><td>1920 Hz</td></tr> <tr> <td>10000 Hz</td><td>2400 Hz</td></tr> </table> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrare la frequenza di spigolo ammessa nel parametro macchina iCtrlDiffFreqFF. - Contattare il Servizio Assistenza. 	Frequenza PWM	Frequenza di spigolo massima	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
Frequenza PWM	Frequenza di spigolo massima														
3333 Hz	800 Hz														
4000 Hz	960 Hz														
5000 Hz	1200 Hz														
6666 Hz	1600 Hz														
8000 Hz	1920 Hz														
10000 Hz	2400 Hz														
231-93C0	<p>Error message</p> <p>93C0 INVERTER.INV errato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrazione errata nella tabella moduli di potenza: INVERTER.INV - Registrazione: I-MAX, U-IMAX o R-Sensor errato - R-Sensor non è identico con U-IMAX/I-MAX <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni per I-MAX, U-IMAX e R-Sensor - Contattare il Servizio Assistenza 														
231-93D0	<p>Error message</p> <p>93D0 Rapporto di trasmissione difettoso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voce errata nel rapporto di trasmissione - Voce errata nel numero di divisioni dell'encoder - Voce errata nella risoluzione dell'encoder posizione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le voci per numero di divisioni del motore, rapporto di trasmissione e soluzione del sistema di misura di posizione - Contattare il Servizio Assistenza 														

Numero di errore	Descrizione
231-93E0	<p>Error message</p> <p>93E0 Frequenza PWM > 5 kHz richiede Double Speed %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se nel parametro macchina ampPwmFreq è stata scelta la frequenza PWM maggiore di 5000 Hz, il parametro macchina ctrlPerformance deve essere settato su Double-Speed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: ridurre la frequenza PWM nel parametro macchina ampPwmFreq - Oppure: impostare il parametro macchina ctrlPerformance = Double-Speed - Contattare il Servizio Assistenza
231-93F0	<p>Error message</p> <p>93F0 Performance di calcolo massima superata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC61xx: La performance di calcolo desiderata nel parametro macchina ctrlPerformance non è possibile. Le seguenti configurazioni per ogni unità di regolazione sono consentite: single double 6 0 4 1 2 2 0 3 Parametro macchina ctrlPerformance = 0 Single-Speed Parametro macchina ctrlPerformance = 1 Double-Speed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il numero degli assi per ogni unità di regolazione - Cambiare gli assi Double-Speed in assi Single-Speed (parametro macchina ctrlPerformance da 1 a 0) - Contattare il Servizio Assistenza
231-9400	<p>Error message</p> <p>9400 Non supportati strumenti di misura con 11 µA</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il parametro macchina posEncoderSignal è impostato su 11µA <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il parametro macchina posEncoderSignal è impostato su 1Vpp - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9410	<p>Error message</p> <p>9410 Relazione posEncoderDist con posEncoderIncr errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La relazione tra CfgAxisHardware->posEncoderDist e CfgAxisHardware->posEncoderIncr non corrisponde ai valori dall'encoder EnDat - Sull'EnDat 2.2: vedere il manuale tecnico del controllo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni CfgAxisHardware->posEncoderDist o CfgAxisHardware->posEncoderIncr - Contattare il Servizio Assistenza
231-9420	<p>Error message</p> <p>9420 Configurazione X150 imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in GenDriveOffGroup (disinserimento gruppi di assi con X150) non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in GenDriveOffGroup - Contattare il Servizio Assistenza
231-9430	<p>Error message</p> <p>9430 Configurazione I32 impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in GenEmergencyStopFunction per il consenso motore attraverso l'ingresso I32 non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in GenEmergencyStopFunction - Contattare il Servizio Assistenza
231-9440	<p>Error message</p> <p>9440 Configurazione di powerfail impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in AmpAcFailSelection per AC-/Power-Fail non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in AmpAcFailSelection - Contattare il Servizio Assistenza
231-9450	<p>Error message</p> <p>9450 Configurazione del campione PWM imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in ICtrlPwmInfo (configurazione del campione PWM) non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in ICtrlPwmInfo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9460	<p>Error message 9460 Configurazione LIFTOFF imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in PowSupplyLimitOfDcVoltage non è valida - L'impostazione in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in PowSupplyLimitOfDcVoltage - Correggere l'impostazione in PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Contattare il Servizio Assistenza
231-9470	<p>Error message 9470 Configurazione dell'uscita freno imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impostazione in MotBrakeNotExist non è valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in MotBrakeNotExist - Contattare il Servizio Assistenza
231-9480	<p>Error message 9480 Configurazione preimpostazione di ritorno imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La preimpostazione di ritorno attraverso ComplpcJerkFact non è possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in ComplpcJerkFact - Raccomandazione: In alternativa può essere utilizzata la preimpostazione di torsione attraverso CompTorsionFact. - Contattare il Servizio Assistenza
231-9490	<p>Error message 9490 Configurazione dello smorzamento attivo imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo smorzamento attivo attraverso CompActiveDampFactor e CompActiveDampTimeConst non è possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in CompActiveDampFactor e CompActiveDampTimeConst - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-94A0	<p>Error message</p> <p>94A0 Configurazione SyncAxisTorqueDistrFact impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La ripartizione della coppia variabile attraverso SyncAxisTorqueDistrFact non è possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in SyncAxisTorqueDistrFact - Contattare il Servizio Assistenza
231-94B0	<p>Error message</p> <p>94B0 Configurazione correzione del n. giri imposs. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La correzione del numero di giri variabile attraverso SyncAxisSpeedCorrectRatio non è possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'impostazione in SyncAxisSpeedCorrectRatio - Contattare il Servizio Assistenza
231-94C0	<p>Error message</p> <p>94C0 Frequenza PWM DQ > 4kHz richiede double-Speed %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se nel parametro macchina ampPwmFreq è stata scelta la frequenza PWM maggiore di 4000 Hz, il parametro macchina ctrlPerformance deve essere settato su Double-Speed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: ridurre la frequenza PWM nel parametro macchina ampPwmFreq - oppure: impostare il parametro macchina ctrlPerformance = Double-Speed (opzione software) - Contattare il Servizio Assistenza
231-94D0	<p>Error message</p> <p>94D0 DQ-ALM: controllare parametrizzazione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionato modulo di alimentazione errato in CfgPowSupply. - Il modulo di alimentazione non è registrato nella tabella dei moduli di alimentazione Supply.Spy. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare modulo di alimentazione corretto in CfgPowSupply. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-94E0	<p>Error message</p> <p>94E0 Il cambio da EnDat 2.2 a 1Vss richiede reinizializzaz. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il sistema di misura è stato cambiato da EnDat 2.2 a 1Vss o viceversa. E' necessaria una reinizializzazione dell'azionamento. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Effettuare una reinizializzazione del sistema di misura - Deselezionare l'asse con parametro macchina axisMode (bit x = 0) - abbandonare l'editor MP - Riattivare l'asse in parametro macchina axisMode (bit x = 0) <p>e settare posEncoderType sul valore desiderato</p> <ul style="list-style-type: none"> - abbandonare di nuovo l'editor MP - o effettuare il reset di sistema (riavvio)
231-94F0	<p>Error message</p> <p>94F0 Compensazione torsione non ammessa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La compensazione di torsione è configurata e si tratta di un sistema a 1 encoder. - La compensazione di torsione è configurata e la compensazione di attrito non è configurata. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare la compensazione di torsione con il parametro macchina compTorsionFact. - Impostare nel parametro macchina posEncoderInput l'assegnazione tra gli ingressi del sistema di misura di posizione e gli assi (purché sia presente il sistema di misura di posizione) e registrare nel parametro macchina compFrictionT2 la compensazione di attrito. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-9500	<p>Error message</p> <p>9500 DQ: inverter non trovato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impossibile instaurare alcuna comunicazione all'inverter dell'asse visualizzato. - Il cavo DRIVE-CLiQ non è inserito o è inserito erroneamente. - La tensione di alimentazione all'inverter è interrotta. - L'inverter è difettoso. - Il parametro macchina pwmSignalOutput è parametrizzato in modo errato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio. - Controllare l'alimentazione di tensione degli inverter. - Controllare la registrazione nel parametro macchina pwmSignalOutput - Contattare il Servizio Assistenza
231-9510	<p>Error message</p> <p>9510 Modifica frequenza PWM con regolazione attiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frequenza PWM nel parametro macchina ampPwmFreq non deve essere modificata, mentre l'azionamento o un azionamento corrispondente è ancora in regolazione. <p>Asse corrispondente:</p> <p>X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il regolatore di azionamento prima di modificare il parametro macchina ampPwmFreq - Contattare il Servizio Assistenza
231-9520	<p>Error message</p> <p>9520 Immissione errata in vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel parametro macchina vCtrlTimeSwitchOff è stato configurato un tempo uguale a zero. Deve essere impostato un tempo, nell'arco del quale è possibile eseguire una frenata sicura. - Il tempo in vCtrlTimeSwitchOff deve essere maggiore del tempo di frenata massimo possibile dell'asse determinato da frenata elettrica al fine di evitare il movimento per inerzia non frenato degli assi/dei mandrini senza freno meccanico. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Immettere un valore idoneo nel parametro macchina vCtrlTimeSwitchOff. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9530	<p>Error message</p> <p>9530 DRIVE-CLiQ Asse %1 ancora attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>When an axis is deactivated in a DRIVE-CLiQ system, the associated axis must likewise be deactivated at the same port (e.g. 301).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deactivate the second axis that is connected to the same connector (e.g. X301). - The axis must be deactivated through machine parameter axisMode or CfgPlcSStrobe. - Inform your service agency
231-9550	<p>Error message</p> <p>9550 Sistema a encoder singolo EnDat2.2 FS configurato in maniera errata %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Secondo la configurazione eseguita per la Functional Safety deve essere impiegato solo l'encoder posizione EnDat2.2 oppure soltanto l'encoder velocità EnDat2.2. Questo non è possibile.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nel parametro macchina CfgAxisSafety-encoderForSafety: Questo dovrebbe essere "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" o "posEncoder". - Impostazioni speciali per sistemi a encoder singolo con sistemi di misura EnDat 2.2 FS: Impostare "posEncoder" se deve essere impiegato solo l'encoder posizione per la Functional Safety oppure impostare "speedEncoder" se deve essere impiegato solo l'encoder velocità per la Functional Safety. - Impostazione standard: impostare "speedAndPosEncoder" se si intende configurare un normale sistema a due encoder oppure se l'asse interessato viene azionato in sicurezza soltanto con un sistema di misura (sicurezza a encoder singolo).
231-9560	<p>Error message</p> <p>9560 Voce MP errata: impulsi di conteggio per percorso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valore in parametro macchina posEncoderIncr al di fuori dell'intervallo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il valore in MP_posEncoderIncr ed eventualmente correggerlo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-9570	<p>Error message</p> <p>9570 Parametrizzazione errata: percorso per giro motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valore in parametro macchina distPerMotorTurn al di fuori dell'intervallo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il valore in MP_distPerMotorTurn ed eventualmente correggerlo - Contattare il Servizio Assistenza
231-9580	<p>Error message</p> <p>9580 Param. filtro 6 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostazione non corretta nei parametri macchina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'impostazione nei parametri macchina vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 o vCtrlBandWidth6 - Contattare il Servizio Assistenza
231-9590	<p>Error message</p> <p>9590 Performance di calcolo massima superata</p> <p>Cause of error</p> <p>-CC61xx: non è disponibile la performance di calcolo necessaria per le funzioni di regolazione avanzate attivate.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le funzioni di regolazione avanzate - Ridurre il numero degli assi per ogni unità di regolazione - Modificare gli assi Double Speed in assi Single Speed (parametro macchina ctrlPerformance da 1 a 0) - Contattare il Servizio Assistenza
231-9591	<p>Error message</p> <p>9591 TRC non attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>TRC non è attivo a causa di una parametrizzazione incompleta</p> <p>Error correction</p> <p>Per l'attivazione di TRC sono necessari i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inerzia del motore (da tabella motori) o precontrollo di accelerazione CfgControllerComp.compAcc - Quota proporzionale del regolatore di velocità CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - Rapporto di trasformazione CfgAxisHardware.distPerMotorTurn

Numero di errore	Descrizione
231-95A0	<p>Error message</p> <p>95A0 Voce in tabella motori errata: PPW %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La voce nella colonna PPW della tabella motori è assente o ha il valore 0.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire il valore nella colonna PPW secondo la scheda tecnica del costruttore del motore - Contattare il Servizio Assistenza
231-95B0	<p>Error message</p> <p>95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p>Cause of error</p> <p>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 parametrierung Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrierung</p> <p>Error correction</p> <p>Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>
231-9800	<p>Error message</p> <p>9800 CC%2 comando MC sconosciuto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il comando MCU non è ammesso per questo hardware - Il comando MCU non è ammesso in questo momento - 0 = codice di comando errato > 255 1...255 = codice di comando errato o non ammesso - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-9900	<p>Error message 9900 CC%2 Comando CC sconosciuto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il comando CC non è ammesso con questo hardware - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software
231-A001	<p>Error message A001 Annulla monitoraggio chiamata test freno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Porta(e) di sicurezza aperta durante il test freno - Manca il segnale di pronto all'azionamento durante il controllo di chiamata del test freno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare chiusa la porta(e) di sicurezza durante il test freno - Realizzare lo stato di pronto all'azionamento durante il test freno
231-A002	<p>Error message A002 Annulla monitoraggio chiamata test linea freno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Porta(e) di sicurezza aperta durante il test linea freno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare chiusa la porta(e) di sicurezza durante il test linea freno
231-A003	<p>Error message A003 Modo messa in funzione SPLC attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il controllo CRC del programma SPLC è disattivato (il parametro macchina CfgSafety --> commissioning è impostato) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - prima della consegna di una macchina deve essere disattivata la modalità messa in funzione (resettare il parametro macchina CfgSafety --> commissioning) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A004	<p>Error message A004 Corto a 24 V del segnale T.BRK.B</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in prova del comando freni - Livello del segnale = +24 V su ingresso: -T.BRK.B del modulo SPL sebbene sulla base del comando si prevede 0 V <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno dei freni e del segnale T.BRK - Controllare il relè per il comando freni - Contattare il Servizio Assistenza
231-A005	<p>Error message A005 CC%2 Avvertimento: unità di regolazione non idonea per FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software del nucleo di sicurezza SKERN-CC ha rilevato durante il monitoraggio dell'unità di regolazione che questo hardware (CC, UEC, UMC) non è idoneo per i sistemi di controllo con Functional Safety FS. Questa unità di regolazione non soddisfa i requisiti di sicurezza a norma EN 13849 e non è ammessa per la sicurezza funzionale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'unità di regolazione interessata (CC, UEC, UMC) - Contattare il Servizio Assistenza
231-A006	<p>Error message A006 SPLC-CC%2: fallito confronto incrociato, uscita %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in confronto incrociato delle uscite SPLC-CC. - Il programma SPLC di CC[x] comanda l'uscita a 0 (LOW). Il valore dell'uscita riletto dal morsetto è tuttavia 1 (HIGH). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio dell'uscita. - Controllare il programma SPLC: i segnali per impostazione e reset di uscite di SPLC dovrebbero essere sempre stabili per un periodo di min. 2 cicli SPLC. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-A020	<p>Error message A020 Cortocircuito a 24 V del segnale T.BRK.B</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in prova del comando freni - Livello del segnale = +24 V su ingresso: -T.BRK.B del modulo SPL sebbene sulla base del comando si prevede 0 V <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno dei freni e del segnale T.BRK - Controllare il relè per il comando freni - Contattare il Servizio Assistenza
231-A021	<p>Error message A021 Interruzione del test linea freni, ripari aperti</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Porta(e) di sicurezza aperta durante il test linea freno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare chiusa la porta(e) di sicurezza durante il test linea freno
231-A040	<p>Error message A040 Modo operativo CC%2 impossibile</p> <p>Cause of error Lo stato di commutazione del commutatore dei Modi operativi e della Porta di protezione non è ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza - Controllare l'impostazione dei connettori dei Modi operativi - Controllare lo stato di commutazione della Porta di protezione - Controllare il cablaggio
231-A041	<p>Error message A041 CC%2 SOM 4 impossibile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interruttore a chiave 1 non su modo automatico (BA1) - Interruttore a chiave 1 difettoso - Errore di cablaggio <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Portare l'interruttore a chiave 1 su automatico (BA1) - Contattare il Servizio di assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A042	<p>Error message A042 CC%2 SOM 4 non abilitato</p> <p>Cause of error Il modo operativo BA4 è stato selezionato con l'interruttore a chiave, ma non è stato abilitato.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A043	<p>Error message A043 CC%2 SOM 2 ammesso un solo asse</p> <p>Cause of error Il movimento simultaneo di più assi nel Modo operativo BA2 con porta di protezione aperta non è ammesso.</p> <p>Error correction Attendere l'arresto di tutti gli assi e avviare quindi 1 solo asse.</p>
231-A080	<p>Error message A080 CC%2 stato funz. diverso da MC</p> <p>Cause of error - Le condizioni operative "automatico", SRG, SBH, e SH vengono confrontate ciclicamente tra MC e CC. Se i valori differiscono per più di 500 ms, viene generato uno Stop 1</p> <p>Error correction - Confermare il messaggio di errore con CE - Accendere la macchina - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software</p>
231-A081	<p>Error message A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. La funzione di sicurezza richiesta per il gruppo di assi non è conforme. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Il requisito di movimento per un asse o il gruppo di assi non è conforme. <p>("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. L'abilitazione di movimento specifica per asse non è conforme. <p>("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= indice asse)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Il requisito di una reazione di arresto per il gruppo di assi non è conforme. <p>("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato del tasto di consenso specifico per gruppo di assi non è conforme. <p>("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato restituito della catena dei relè di sicurezza o della catena dei contatti di riposo non è conforme. ("pp_GenFB_NCC", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato richiesto o segnalato della tensione di comando non è conforme. ("pp_GenCVO", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Il consenso specifico per gruppo di assi per l'abilitazione di azionamento assi non è conforme. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato cumulativo dei tasti macchina non è conforme. ("pp_GenMKG", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato del segnale di test tubi freno non è conforme. <p>("pp_GenTBRK", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. La modalità SOM relativa alla sicurezza attiva in SKERN non è conforme. <p>("pp_GenSOM", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato delle uscite rileggibili non è conforme. <p>("readBackOutputs[Var.]", Var.= numero indice dell'uscita)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. Lo stato: "Programma SPLC attivo" non è conforme. <p>("running", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata riscontrata una differenza nei dati di ingresso del software del kernel di sicurezza. La richiesta di arresto non è conforme. ("stopReq", Var.= irrilevante)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata definita una differenza nei dati di uscita del software del kernel di sicurezza. Lo stato di sicurezza definito del gruppo di assi non è conforme. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata definita una differenza nei dati di uscita del software del kernel di sicurezza. Il comando freni in funzione dell'asse non è conforme. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= indice asse)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message</p> <p>A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata definita una differenza nei dati di uscita del software del kernel di sicurezza. Lo stato di movimento del gruppo di assi non è conforme. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= gruppo assi)</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A081	<p>Error message A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error - Nel confronto incrociato tra MC e CC, è stata definita una differenza nei dati di uscita del software del kernel di sicurezza. La predisposizione di Functional Safety FS non è conforme. ("NN_GenSafe", Var. = irrilevante)</p> <p>Error correction - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error - È stata definita una differenza nei dati di uscita di SKERN nel confronto incrociato tra canale A e canale B. Il comando freno in funzione dell'asse per diversi freni per ogni asse non è conforme. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= indice asse)</p> <p>Error correction - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error - È stata definita una differenza nei dati di ingresso di SKERN nel confronto incrociato tra canale A e canale B. Il valore per la limitazione di avanzamento non è conforme. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= indice asse)</p> <p>Error correction - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A081	<p>Error message A081 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error - A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match. ("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</p> <p>Error correction - Check the SPLC program - Restart the control - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A082	<p>Error message</p> <p>A082 CC%2 livello NE2 non passa a 0 con test din.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sull'ingresso (NE2), durante il test dinamico del 2° circuito di arresto d'emergenza (ogni 1.5 min al massimo), è atteso per breve tempo un passaggio al livello 0V. Se entro la finestra di test di 100 ms è presente in modo permanente un livello 0 V o 24V, viene attivato l'errore. - La finestra di tempo per il test dinamico è troppo stretta (problemi di tempo di calcolo, errore software) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio - Controllare il tasto di arresto d'emergenza - Sostituire l'hardware
231-A082	<p>Error message</p> <p>A082 CC%2 confronto incroc. n.=%4 var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata definita una differenza nei dati di ingresso di SKERN nel confronto incrociato tra canale A e canale B. Il valore dei canali di riletture non è conforme. <p>("pp_ReadBackOutputs", Var. = numero dell'uscita SPLC)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le tensioni e il cablaggio dell'uscita SPLC - Verificare il programma SPLC ed eventualmente correggere - Contattare il Servizio Assistenza
231-A083	<p>Error message</p> <p>A083 Ingresso S CC%2 diverso da 0 durante test dinamico</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Su tutti gli ingressi degli interruttori di contatto porta e degli interruttori a chiave importanti per la sicurezza durante il test dinamico del 2° circuito di arresto d'emergenza (ogni 1.5 min al massimo), è atteso per breve tempo un livello 0V. Se entro la finestra di test di 100 ms è presente in modo permanente un livello 24V, viene attivato l'errore. - La finestra di tempo per il test dinamico è troppo stretta (problemi di tempo di calcolo, errore software) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio - Controllare i contatti porta e gli interruttori a chiave - Sostituire l'hardware

Numero di errore	Descrizione
231-A084	<p>Error message</p> <p>A084 Superato tempo S in reazione arresto SS2 %4 ObjId=%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il tempo massimo ammesso per l'arresto controllato (SS2 - frenatura sul profilo) del gruppo assi (= ObjId) è stato superato. Il tempo massimo ammesso è di 30 secondi. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC e PLC - Contattare il Servizio Assistenza
231-A085	<p>Error message</p> <p>A085 SKERN-CC%2, X%4: errore comun. in dinamizzazione encoder EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore di comunicazione durante la dinamizzazione forzata dell'encoder EnDat. Sono stati contemporaneamente impostati entrambi i flag Ignore.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>
231-A086	<p>Error message</p> <p>A086 SKERN-CC%2: errore di comunicazione in dinamizzazione di X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile eseguire la dinamizzazione dell'encoder EnDat22 nel periodo di tempo predefinito.</p> <p>Error correction</p> <p>Consultare i successivi messaggi di errore. Contattare il Servizio Assistenza.</p>
231-A087	<p>Error message</p> <p>A087 SKERN-CC%2: bit Ignore non ammesso x dinamizzazione forzata EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato rilevato un bit Ignore attivo al di fuori di un campionamento dinamico forzato EnDat.</p> <p>Error correction</p> <p>Riavviare il controllo numerico - Se l'errore si ripresenta: contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A090	<p>Error message</p> <p>A090 Blocco azionamento attraverso software sicurezza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arresto d'emergenza attivo (da CC) - Un azionamento deve essere acceso nonostante il sistema si trovi nella condizione di "arresto d'emergenza" (il segnale "ES.B" o "NE2" è attivo). - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A091	<p>Error message</p> <p>A091 Blocco azionamento attraverso software sicurezza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arresto d'emergenza attivo (da MC) - un azionamento deve essere acceso nonostante il sistema si trovi nella condizione di "arresto d'emergenza" (il segnale "ES.A" o "NE1" è attivo). - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A092	<p>Error message</p> <p>A092 Blocco azionamento attraverso software sicurezza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il test di sistema è attivo - un azionamento deve venire acceso nonostante il sistema si trovi ancora in un programma di prova - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A093	<p>Error message</p> <p>A093 Blocco azionamento con FS, disattivaz. stop 1 attiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Blocco azionamento attraverso la sicurezza di funzionamento FS - un azionamento deve essere inserito, nonostante la CC non abbia ancora terminato una disattivazione stop 1 in corso - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A094	<p>Error message</p> <p>A094 Blocco azionam. mandrino, serraggio utensile aperto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un azionamento del mandrino deve essere inserito con le porte di protezione aperte nonostante il serraggio utensile sia aperto. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A095	<p>Error message</p> <p>A095 Blocco azion. mandrino, stato tasto consenso non valido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un azionamento del mandrino deve essere inserito con le porte di protezione aperte, nonostante il tasto di consenso non sia premuto o prima non sia stato rilasciato. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A096	<p>Error message</p> <p>A096 Blocco azionam. mandrino, modo operativo non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un azionamento del mandrino deve essere inserito con le porte di protezione aperte nonostante l'interruttore a chiave sia in posizione: 'BA1' (= 'Operatore non qualificato'). - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la posizione dell'interruttore a chiave - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A097	<p>Error message</p> <p>A097 Blocco azionamento mandrino, reazione SS2 attiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un azionamento del mandrino deve essere acceso con le porte di protezione aperte, nonostante per il mandrino sia attiva una reazione stop 2. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A098	<p>Error message</p> <p>A098 Blocco azionamento mandrino, STO è attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un azionamento del mandrino deve essere acceso con le porte di protezione aperte, nonostante la funzione di sicurezza STO (coppia disinserita con sicurezza) sia ancora attiva. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-A099	<p>Error message</p> <p>A099 CC%2 blocco azionamento - errore sist. non cancell.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'attivazione dell'azionamento è stata impedita, perché si è verificato un errore di sistema non cancellabile. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la causa dell'errore di sistema (vedere la registrazione del log book) e se necessario eliminarla. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-A200	<p>Error message</p> <p>A200 Test freno non ammesso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manca lo stato di pronto all'azionamento (manca il segnale RDY dell'inverter a causa di errori di azionamento) - Porta(e) di sicurezza non chiusa (necessario in base all'impostazione dei parametri). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare gli errori di azionamento - Chiudere la porta(e) di sicurezza - Controllare (event. modificare l'impostazione dei parametri) - Contattare il Servizio Assistenza
231-A210	<p>Error message</p> <p>A210 Comando freni %1 difettoso: passo %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livello di segnale errato su ingresso FS: "-T.BRK.B" durante test del comando freno <p>Fase test 2 = rilascio freno tramite canale B rilevata uscita: +24 V sebbene T.BRK debba fornire 0 V</p> <p>Fase test 3 = rilascio freno tramite canale A rilevata uscita: +24 V sebbene T.BRK debba fornire 0 V</p> <p>Fase test 4 = rilascio freno tramite canale A e B rilevate uscite: 0 V sebbene T.BRK debba fornire +24 V</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno dei freni motore - Generare i service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A800	<p>Error message A800 Finecorsa CC %1+</p> <p>Cause of error È stato superato per eccesso il campo di traslazione positivo ammesso (parametro macchina CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il valore del finecorsa software positivo e correggerlo se necessario: parametro macchina CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificare la direzione di traslazione dell'asse e correggerla se necessario: parametri macchina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e colonna DIR della tabella motori o parametro CfgServoMotor/motDir - Contattare il Servizio Assistenza
231-A810	<p>Error message A810 Finecorsa CC %1-</p> <p>Cause of error È stato superato per eccesso il campo di traslazione negativo ammesso (parametro macchina CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il valore del finecorsa software negativo e correggerlo se necessario: parametro macchina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Verificare la direzione di traslazione dell'asse e correggerla se necessario: parametri macchina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e colonna DIR della tabella motori o parametro CfgServoMotor/motDir - Contattare il Servizio Assistenza
231-A820	<p>Error message A820 Velocità CC maggiore di SRG %1</p> <p>Cause of error - La velocità massima ammessa nel modo SRG è stata superata</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre avanzamento, numero giri, prima di aprire la porta di protezione - Controllare il Modo operativo (posizione dell'interruttore a chiave) - Contattare il Servizio di assistenza - Controllare i valori dei parametri

Numero di errore	Descrizione
231-A830	<p>Error message A830 CC SRG velocità di rotazione = 0 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La velocità massima ammessa è 0 (sec. parametro) - Solo azionamento del mandrino: I valori dei parametri per le gamme di riduzione sono 0 - Con l'interruttore a chiave è stato impostato un modo operativo illegale - È presente un errore di cablaggio o un'anomalia sull'ingresso I19 del modulo di protezione persone - È presente un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il modo operativo (posizione dell'interruttore a chiave) - Verificare il cablaggio degli ingressi del modulo di protezione persone. - Verificare i valori dei parametri - Contattare il Servizio Assistenza
231-A840	<p>Error message A840 CC SBH velocità di rotazione troppo alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stata superata la velocità massima ammessa nel controllo dell'arresto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio d'assistenza - Controllare il motore
231-A850	<p>Error message A850 CC SBH velocità di rotazione = 0 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllo dell'arresto impostato su 0 - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza - Controllare CfgAxisHardware->transmission (percorso per un giro di motore)
231-A860	<p>Error message A860 Percorso in SRG eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il massimo percorso di spostamento consentito in modalità SRG è stato superato poiché: - Durante la tastatura con orientamento mandrino, l'asse mandrino è stato spostato di più di due giri. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la sequenza di tastatura - Chiudere le porte di sicurezza - Contattare il Servizio assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A870	<p>Error message</p> <p>A870 Test freno non ammesso %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manca lo stato di pronto all'azionamento (manca il segnale RDY dell'inverter a causa di errori di azionamento) - Porta(e) di sicurezza non chiusa (necessario in base all'impostazione dei parametri). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare gli errori di azionamento - Chiudere la porta(e) di sicurezza - Controllare (event. modificare l'impostazione dei parametri) - Contattare il Servizio Assistenza
231-A880	<p>Error message</p> <p>A880 1.Superamento zona finecorsa positiva %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il motore è stato spostato per la prima volta nel campo positivo del finecorsa (parametro macchina CfgAxParSafety/absLimitPos)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spostare il motore fuori dal campo positivo del finecorsa - Verificare il valore del finecorsa software e correggerlo se necessario: parametri macchina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg e CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificare la direzione di traslazione dell'asse e correggerla se necessario: parametri macchina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e colonna DIR da tabella motore o parametro macchina CfgServoMotor/motDir
231-A890	<p>Error message</p> <p>A890 1.Superamento zona finecorsa negativa %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il motore è stato spostato per la prima volta nel campo negativo del finecorsa (parametro macchina CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spostare il motore fuori dal campo negativo del finecorsa - Verificare il valore del finecorsa software e correggerlo se necessario: parametri macchina CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg e CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificare la direzione di traslazione dell'asse e correggerla se necessario: parametri macchina CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal e colonna DIR da tabella motore o parametro macchina CfgServoMotor/motDir

Numero di errore	Descrizione
231-A8A0	<p>Error message</p> <p>A8A0 CC Scostamento valore nominale-reale di valori di posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La funzione di sicurezza Controllo valore nominale-reale di valori di posizioni ha rilevato uno scostamento eccessivo. - Il motore si muove con la slitta ferma o viceversa - La trasmissione meccanica del moto è interrotta - Dilatazione termica di componenti mecc. di trasmissione - Il rapporto di trasmissione dal motore all'encoder di posizione non è corretto (parametro macchina distPerMotor-Turn) - Montaggio non corretto dell'encoder di posizione rispetto alla vite a ricircolo di sfere - La voce selezionata nel parametro specifico per asse maxPosDiff è troppo piccola <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la trasmissione meccanica del moto - Controllare il fissaggio dell'encoder - Controllare la dilatazione termica dei componenti di trasmissione meccanica del moto (ad es. vite a ricircolo di sfere) - Controllare il rapporto di trasmissione di encoder motore rispetto a encoder di posizione - Controllare il montaggio dell'encoder di posizione rispetto alla vite a ricircolo di sfere - Contattare il Servizio Assistenza
231-A8C0	<p>Error message</p> <p>A8C0 Il blocco azionamento attraverso FS, %1 non è controllato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Blocco azionamento attraverso la sicurezza di funzionamento FS - Un azionamento non controllato si muove con porte di protezione aperte fuori dal modo operativo "Riferimento". - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A8D0	<p>Error message A8D0 SS1 ancora attivo - Inserimento non ammesso %1</p> <p>Cause of error Il software del nucleo di sicurezza dell'unità di regolazione (SKERN-CC) ha impedito la riattivazione dell'azionamento. Una reazione di arresto SS1 attivata non è stata ancora completamente terminata.</p> <p>Error correction - Tentare di riattivare l'azionamento - In caso di ripetuta comparsa: controllare la procedura del programma SPLC e PLC e informare il Servizio Assistenza</p>
231-A8E0	<p>Error message A8E0 Superamento tempo in frenata %1</p> <p>Cause of error - Il tempo massimo ammesso per l'arresto controllato (SS2 - frenatura sul profilo) è stato superato</p> <p>Error correction - Verificare i valori dei parametri: timeLimitStop2: Tempo impostato per l'arresto controllato per reazione SS2 - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A8F0	<p>Error message A8F0 Blocco azionamento %1 - funzione di sic. STO attiva</p> <p>Cause of error - L'accensione dell'azionamento è stata impedita, perché la funzione di sicurezza: 'STO' è attiva per questo azionamento. Se durante la taratura del regolatore di corrente del mandrino compare il messaggio, non è stato premuto il tasto 'Avvio mandrino' prima di iniziare la taratura.</p> <p>Error correction - Premere il tasto 'Avvio mandrino' prima della taratura del mandrino. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
231-A900	<p>Error message A900 Superamento percorso S in frenata sul profilo (SS2) %1</p> <p>Cause of error - Per l'esecuzione di una frenata sul profilo (SS2) è stato superato il percorso massimo ammesso nel parametro macchina relativo alla sicurezza distLimitStop2.</p> <p>Error correction - Verificare il valore del parametro: distLimitStop2: valore limite specifico per asse per un percorso massimo ammesso con reazione SS2. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A910	<p>Error message</p> <p>A910 CC Scostamento n. giri/valore nominale eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo scostamento della velocità reale è superiore (assi di avanzamento: parametro macchina timeToleranceSpeed) allo scostamento massimo ammesso (assi di avanzamento: parametro macchina relSpeedTolerance) dal valore nominale di velocità. - Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> + parametro macchina relSpeedTolerance insufficiente + parametro macchina relSpeedTolerance insufficiente + Quota I del regolatore di velocità in parametro macchina vCtrlIntGain insufficiente + Cavo dell'encoder di velocità collegato? - Encoder motore difettoso / scollegato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina timeToleranceSpeed - Controllare il parametro macchina relSpeedTolerance - Controllare la quota I del regolatore di velocità parametro macchina vCtrlIntGain - Controllare il fissaggio dell'encoder di velocità - Controllare il cavo dell'encoder di velocità - Sostituire il sistema di misura del numero di giri - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A920	<p>Error message</p> <p>A920 Monitoraggio arresto SKERN-CC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC ha rilevato un elevato movimento degli assi non ammesso nello stato di sicurezza SOS. La velocità di arresto (50 mm/min per assi di avanzamento o 10 giri/min per mandrini) è stata ugualmente superata. Il percorso massimo ammesso nello stato SOS è indicato nel parametro macchina positionRangeVmin. <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametro macchina positionRangeVmin insufficiente - freno disattivato prima della chiusura del regolatore di posizione - freno non attivato prima dell'apertura del regolatore di posizione - all'attivazione di un asse è stato compensato un errore di inseguimento ancora presente - freno difettoso - si è tentato di spostare un asse nello stato SOS (PLC?) - consenso avanzamento dell'asse tramite origine ApiToSafety PP_AxFeedEnable assente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'impostazione nel parametro macchina positionRangeVmin - Controllare la sequenza disattivazione freno/chiusura regolatore di posizione - Controllare la sequenza attivazione freno/apertura regolatore di posizione - Controllare se dopo il fissaggio di un asse si presenta un errore di inseguimento - Controllare il segnale di interfaccia di SPLC PP_AxFeedEnable per l'asse - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-A930	<p>Error message A930 Superata velocità sicura ridotta (SLS) %1</p> <p>Cause of error - SKERN-CC ha rilevato un movimento rapido degli assi non ammesso al di sopra della velocità ridotta con sicurezza. (SLS2,SLS3,SLS4) Possibili cause: - il riparo mobile è stato aperto durante un movimento degli assi (con velocità elevata) - il parametro macchina per velocità ridotta è impostato a un valore insufficiente</p> <p>Error correction - Controllare se i ripari mobili sono stati aperti durante un movimento degli assi - SLS2: controllare la voce nel parametro macchina speedLimitSom2 - SLS3: controllare la voce nel parametro macchina speedLimitSom3 - SLS4: controllare la voce nel parametro macchina speedLimitSom4 - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-A940	<p>Error message A940 Superamento percorso in modalità limitata Mandrino %1</p> <p>Cause of error In modalità di funzionamento mandrino limitata il valore massimo ammesso è stato superato di 2 giri</p> <p>Error correction - Controllare il percorso del mandrino in modalità limitata - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-A950	<p>Error message</p> <p>A950 Incremento limitato con sicurezza a superamento percorso(SLI) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - In modalità Incremento limitato sicuro SLI è stato superato il percorso massimo ammesso. - Possibili cause: - l'incremento selezionato supera il valore del parametro macchina sicuro distLimitJog - al raggiungimento del finecorsa l'azionamento oscilla meccanicamente - azionamento non tarato in modo ottimale <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare un valore di incremento inferiore - Controllare la registrazione nel parametro macchina sicuro distLimitJog - Controllare il valore reale di posizione al raggiungimento del finecorsa dell'incremento utilizzando l'oscilloscopio interno al controllo numerico per rilevare eventuali oscillazioni - Tarare l'azionamento - Contattare il Servizio Assistenza
231-AC00	<p>Error message</p> <p>AC00 CC ampiezza eccessiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale del sistema di misurazione è eccessiva oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco. - regolazione non corretta della testina per encoder di posizione, traferro troppo piccolo (encoder aperti) - tensione di alimentazione troppo alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare l'ampiezza del segnale encoder - contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-AC10	<p>Error message AC10 Encoder motore %1 difettoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder del motore sporco o difettoso - Cavo difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore - Nessun segnale encoder presente - Interruzione nel cavo encoder del motore - Ampiezza del segnale encoder del motore mancante o troppo piccola <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare l'encoder del motore - Controllare l'ampiezza del segnale encoder.
231-AC20	<p>Error message AC20 CC frequenza troppo alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Su un ingresso dell'encoder è stata superata la frequenza d'ingresso massima. - Anomalia nel segnale encoder del motore - Vibrazioni sulla macchina <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder del motore (collegamento di massa) - Controllare l'encoder del motore - Controllare la frequenza d'ingresso del segnale encoder - Eliminare le vibrazioni

Numero di errore	Descrizione
231-AC30	<p>Error message AC30 Ampiezza CC troppo grande %1 (posizione)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale dell'encoder di posizione è troppo grande ovvero il segnale di contaminazione è attivo. - Disturbo nel segnale dell'encoder - Cortocircuito nel cavo dell'encoder - Ampiezza del segnale dell'encoder troppo grande - L'ampiezza del segnale dell'encoder di posizione è troppo grande o il segnale di contaminazione è attivo. - Disturbo nel segnale dell'encoder - Cortocircuito nel cavo dell'encoder - Ampiezza del segnale dell'encoder troppo grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder (collegamento a massa) - Controllare l'encoder - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder (collegamento a massa) - Controllare l'encoder
231-AC40	<p>Error message AC40 Posizione encoder %1 difettosa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder sporco - Encoder difettoso - Presenza di umidità - Testina sensore non regolata (distanza, parallelismo) - Cavo encoder difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder - Controllare l'encoder
231-AC50	<p>Error message AC50 Frequenza CC troppo grande %1 (posizione)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Su un ingresso dell'encoder di posizione è stata superata la frequenza d'ingresso massima. - Anomalia sul segnale encoder - Vibrazioni sulla macchina <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder (collegamento di massa) - Controllare l'encoder - Controllare la frequenza d'ingresso del segnale dell'encoder - Eliminare le vibrazioni

Numero di errore	Descrizione
231-B200	<p>Error message B200 CC%2 Test freno non eseguito %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC non esegue il test del freno motore(i), sebbene questo sarebbe necessario in base all'impostazione dei parametri. - La chiamata per il test di un freno motore dura più di 5 [sec]. - Un asse è stato deselezionato tramite il modulo PLC e il corrispondente parametro per l'esecuzione di un test freno è ancora impostato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri per l'esecuzione di un test freno - Contattare il Servizio Assistenza
231-B300	<p>Error message B300 CC%2 Il test linea freno non è stato eseguito %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC non esegue il test della linea freno motore, sebbene questo sarebbe necessario in base all'impostazione dei parametri. - La chiamata per il test di una linea freno dura più di 10 [sec]. - Un asse è stato deselezionato tramite il modulo PLC e il corrispondente parametro per l'esecuzione di un test linea freno è ancora impostato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri per l'esecuzione di un test linea freno - Contattare il Servizio Assistenza
231-B400	<p>Error message B400 SKERN-CC%2: watchdog error interface</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno (ciclo watchdog a bassa priorità) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-B800	<p>Error message</p> <p>B800 CC%2 ingresso S %1 non coincidente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ingresso fail safe della CCU > 400 ms diverso dall'ingresso fail safe della MCU. - Livello diverso sull'ingresso modulo di sicurezza: <ul style="list-style-type: none"> 0 = Configurazione asse A 1 = Configurazione asse B 2 = Arresto mandrino sicuro 3 = Tasto di consenso pannello comando macchina 4 = Conferma dell'arresto 5 = Stop NC 6 = Stop mandrino 7 = Tasto di consenso sul volantino 8 = Riduzione certa della velocità assi 9 = Riduzione certa della velocità mandrino 10 = Riduzione certa della velocità assi ausiliari 11 = Arresto certo assi 12 = Arresto certo mandrino 13 = Arresto certo assi ausiliari oppure tasto di consenso sul cambio utensile 14 = Tasto macchina attivo 15 = Macchina ON - Errore di cablaggio X65, X66 (,X67) - Modulo di sicurezza difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare i cablaggi X65, X66 (,X67) - Sostituire il modulo di sicurezza

Numero di errore	Descrizione
231-B900	<p>Error message</p> <p>B900 CC%2 tensione alimentazione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensione di alimentazione Vcc (x) fuori dei limiti. - +4 = sottotensione Vcc (+5 V) - Il carico da parte di gruppi esterni (p.e. Sistemi di misura) troppo alto. - +6 = sovratensione Vcc (+5 V) - Alimentatore difettoso - +14 = sottotensione Vcc(+15 V) - Alimentatore difettoso - +16 = sovratensione Vcc(+15 V) - Alimentatore difettoso - -14 = sottotensione Vcc(-15 V) - Alimentatore difettoso - -16 = sovratensione Vcc(-15 V) - Alimentatore difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza. - Misurare la tensione di alimentazione Vcc (x). - Vcc(+5 V) < +4,75 V Controllare il collegamento dei datori - Vcc(+5 V) > +5,50 V Sostituire l'alimentatore - Vcc(+15 V) < +14,25 V Sostituire l'alimentatore - Vcc(+15 V) > +16,50 V Sostituire l'alimentatore - Vcc(+15 V) > +16,50 V Sostituire l'alimentatore - Vcc(-15 V) < -14,25 V Sostituire l'alimentatore - Vcc(-15 V) > -16,50 V Sostituire l'alimentatore
231-BA00	<p>Error message</p> <p>BA00 CC%2 temperatura di esercizio %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura di esercizio ammessa all'interno della LE è stata superata per eccesso o per difetto. (-128... 0...+127 = valore di temperatura misurato [C]) - Sensore temperatura sulla scheda difettoso. - Raffreddamento dell'armadio elettrico insufficiente (ventilatore guasto). - Temperatura ambiente troppo alta o troppo bassa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il condizionamento - Contattare il Servizio assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-BB00	<p>Error message BB00 CC%2 Il comando MC %1 al software CC non è ammesso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il comando MC non è ammesso per questa variante software della CC - In questo momento il comando MC non è ammesso codice decimale = "low byte" del codice di comando (0...255) - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C000	<p>Error message C000 Nessun scambio dati con MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione con la MCU è stata interrotta. - Errore interno del software. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione software
231-C001	<p>Error message C001 Errore non definito</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software
231-C002	<p>Error message C002 Comando MC non valido</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software
231-C003	<p>Error message C003 Clock sistema MC non = CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore hardware (generatore Quarz) - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire la scheda del regolatore o del calcolatore - Controllare la versione software

Numero di errore	Descrizione
231-C005	<p>Error message C005 L'hardware CC non viene supportato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - la versione hardware dell'unità di regolazione CC non viene supportata dal software NC installato - Il modulo di alimentazione tensione (UV/UVR) disturba il bus I2C <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software NC - Controllare / sostituire il cavo piatto X69 - Sostituire il modulo di alimentazione tensione (UV/UVR) - Contattare il Servizio Assistenza
231-C006	<p>Error message C006 I-CTRL, comunicazione: TEMPO</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di comunicazione tra i regolatori del numero giri e e della corrente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione software
231-C007	<p>Error message C007 Tens. anello interm. bassa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alimentazione interrotta - Inverter guasto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'alimentazione di rete - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare l'inverter
231-C008	<p>Error message C008 I-CTRL, comunicazione: CODA</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di comunicazione tra i regolatori del numero giri e e della corrente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione software
231-C009	<p>Error message C009 Stack overflow</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-C00A	Error message C00A Errore segnale triang. PWM Cause of error - Errore hardware: Il segnale triangolare non oscilla oppure oscilla con frequenza errata Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire la scheda controllo
231-C00B	Error message C00B Memoria princ. insuff. Cause of error - Si è verificato un errore software interno Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software
231-C00C	Error message C00C LSV2, numero dati errato Cause of error - Il numero dei dati LSV2 da memorizzare è errato - Errore software interno Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software
231-C00D	Error message C00D CC%2 Errore somma contr. nel cod. prog. DSP Cause of error - Nel codice di programma dell'unità di regolazione CC è stato scoperto un errore della somma di controllo - Unità di regolazione CC difettosa Error correction - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza
231-C00E	Error message C00E Timeout soft di controllo Cause of error - Si è verificato un errore software o hardware interno Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software - Sostituire la scheda controllo

Numero di errore	Descrizione
231-C00F	Error message C00F Errore nel timer software Cause of error - Si è verificato un errore software interno Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software
231-C010	Error message C010 Errore bus nel regolatore giri Cause of error - Violazione di accesso alla periferia del Controllo. Error correction - Contattare il Servizio di assistenza. - Sostituire la scheda del Controllo.
231-C011	Error message C011 Errore sincroniz. software Cause of error - Interrupt hardware assente dopo avvio DSP (>900 [ms]) - Comando di sincronizzazione di MC assente prima di azionamento ON - Hardware difettoso (MC o CC) Error correction - Sostituire l'hardware (MC o CC) - Contattare il Servizio Assistenza
231-C012	Error message C012 Err. tempo ciclo contr.pos. Cause of error - MC fornisce un tempo di ciclo errato per il regolatore di posizione CC - Si è verificato un errore hardware Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il dato di configurazione ipoCycle - Sostituire la scheda regolatore
231-C013	Error message C013 Frequenza PWM errata Cause of error - La frequenza PWM introdotta in CfgPowerStage->ampPwmFreq è fuori dalla banda di valori ammessa - Sono state selezionate frequenze PWM che non possono essere combinate tra loro Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare CfgPowerStage->ampPwmFreq

Numero di errore	Descrizione
231-C014	<p>Error message C014 Interpolatore, PWM non valido</p> <p>Cause of error - Relazione non valida tra l'impulso di clock dell'interpolatore e la frequenza del PWM.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza - Cambiare la relazione tra l'impulso di clock dell'interpolatore e la frequenza PWM. - Per le possibili relazioni consultare il Manuale tecnico.</p>
231-C015	<p>Error message C015 Interpolatore, PWM modificato</p> <p>Cause of error - E' stato modificato l'impulso di clock dell'interpolatore o la frequenza del PWM.</p> <p>Error correction - Riavviare il Controllo.</p>
231-C016	<p>Error message C016 "double speed" impossibile</p> <p>Cause of error - Il circuito di regolazione su X51 oppure X52 è definito come 'double speed' sebbene il circuito di regolazione su X53 o X54 sia attivo - Il circuito di regolazione su X55 oppure X56 è definito come 'double speed' sebbene il circuito di regolazione su X57 oppure X58 sia attivo (solo CC 4xx con 8 circuiti di regolazione)</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Definire il circuito di regolazione su X51 oppure X52 come 'single speed' o disattivare l'uscita PWM X53 oppure X54 - Definire il circuito di regolazione su X55 oppure X56 come 'single speed' o disattivare l'uscita PWM X57 oppure X58 (solo CC 4xx con 8 circuiti di regolazione)</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C017	<p>Error message C017 Frequenza PWM troppo alta</p> <p>Cause of error - Per un anello di regolazione single speed è stata imposta la frequenza PWM base doppia nel dato di configurazione ampPwmFreq e il tempo di ciclo del regolatore di corrente dimezzato in iCtrlPwmType.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare i dati di configurazione ampPwmFreq e iCtrlPwmType - Invece di un anello di regolazione single speed impiegare un anello di regolazione double speed.</p>
231-C018	<p>Error message C018 Coppia master-slave: attribuz. asse non corretta</p> <p>Cause of error - Gli assi nel controllo di coppia master-slave sono ammessi solo per X15/X17 o X16/X18.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio di assistenza. - Modificare l'attribuzione degli assi.</p>
231-C020	<p>Error message C020 File Include errato</p> <p>Cause of error - Il software MC e CC non sono stati compilati con lo stesso file Include.</p> <p>Error correction - Controllare la versione software e se necessario ricaricarla - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-C021	<p>Error message C021 Versione DSP errata</p> <p>Cause of error - Il software MC e CC non sono stati compilati con lo stesso file Include.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software ed event. caricarla di nuovo</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C022	<p>Error message C022 Configurazione errata di SMB o SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di configurazione nel sistema HSCI - La configurazione del pannello operativo di macchina MB 6xx S o di una PL 6xxx S Safety è errata. - È collegato un nuovo tipo di dispositivo, che non è ancora supportato dall'attuale software CC. - I dati di configurazione del MC alla CC sono errati. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C023	<p>Error message C023 Overflow stack IRQ</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la versione software
231-C025	<p>Error message C025 Comunicazione CC-CC, errore CRC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un utente HSCI causa un errore di offset - La grandezza del telegramma da MC non corrisponde <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C026	<p>Error message C026 Comunicazione CC-CC, errore watchdog</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un utente HSCI causa un errore di offset - La grandezza del telegramma da MC non corrisponde - Interruzione della trasmissione del telegramma <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aggiornamento del software - Sostituire la PL 6xxx S - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C027	<p>Error message C027 Manca telegramma HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manca telegramma HSCI (low prio) - Un utente HSCI causa un errore - La lista telegrammi in MC è errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i dispositivi HSCI - Aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C028	<p>Error message C028 Manca conferma MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una comunicazione HSCI da CC a MC non è stata confermata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C02B	<p>Error message C02B Errore watchdog in pannello di comando macchina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il watchdog della MB 6xx S non è stato retriggerato - Errore hardware sulla MB 6xx S <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire la MB 6xx S - Contattare il Servizio Assistenza
231-C02C	<p>Error message C02C Errore watchdog in gruppo PL/SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo watchdog di un gruppo PL non è stato riattivato in modo corretto - Errore firmware nel gruppo PL/SPL - Errore in hardware nel gruppo PL/SPL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i gruppi PL o SPL nella diagnostica bus HSCI - Verificare la versione software del controllo numerico - Sostituire il gruppo PL/SPL difettoso (diagnostica bus) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C02D	<p>Error message C02D Errore watchdog componente HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il componente HSCI della CC è difettoso -> Non possono essere più ricevuti telegrammi HSCI -> Non avviene più il retrigger - Cavo HSCI difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il connettore del cavo HSCI - Controllare/sostituire il cavo HSCI - Sostituire la CC - Contattare il Servizio Assistenza
231-C02E	<p>Error message C02E È richiesto un update firmware CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - A causa di una sostituzione di hardware o software è necessario un update del firmware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C02F	<p>Error message C02F Errore in avviamento del controllo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno su MC, CC o utente HSCI (RunUp) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C030	<p>Error message C030 Allarme tensioni di alimentazione CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le tensioni di alimentazione interne del CC non rientrano nel campo specificato. Prestare attenzione al messaggio diagnostico "0xC038 Controllo tensione"! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione delle apparecchiature - Attenersi alle ulteriori informazioni nelle funzioni diagnostiche del controllo numerico (diagnostica bus o TNCdiag) - Verificare le tensioni di alimentazione di CC: - Verificare il cablaggio di X69 - La lunghezza del cavo di X69 rientra nelle specifiche? - Sostituire il cavo in X69 - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C031	<p>Error message</p> <p>C031 Allarme tensioni di alimentazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Le tensioni di alimentazione su un apparecchio nella tratta HSCI sono fuori del campo specificato.</p> <p>Possibili apparecchi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - unità logica MC - gruppo I/O PL - pannello di comando macchina MB - altre CC nel tratto HSCI <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - alimentazione di tensione degli apparecchi non sufficiente - cortocircuito nell'alimentazione di tensione - cortocircuito in I/O PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le tensioni di alimentazione sugli apparecchi collegati - Controllare la possibile presenza di cortocircuiti sul cablaggio (ad es. ingressi o uscite PLC) - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza
231-C032	<p>Error message</p> <p>C032 Clock sistema MC minore di CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C033	<p>Error message</p> <p>C033 Clock sistema MC maggiore di CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C034	<p>Error message</p> <p>C034 Autodiagnosi CC%2: stato S difettoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'autodiagnosi dei segnali di stato S non è stata terminata correttamente da MC. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C035	<p>Error message C035 CC%2 Test di stato S: sequenza test non valida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante il test di stato S l'MC non ha rispettato la sequenza di questo test - Errore software interno MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C036	<p>Error message C036 CC%2 Test di stato S: segnale non valido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante il test di stato S l'MC ha richiesto un segnale sconosciuto o non supportato - Errore software interno MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C037	<p>Error message C037 CC%2 Test di stato S con azionamenti inseriti</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'MC ha richiesto un test di stato S, mentre degli assi si trovano in regolazione - Errore software interno MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C038	<p>Error message</p> <p>C038 Controllo tensione CC%2 Voltage-ID: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il controllo delle tensioni di alimentazione CC segnala un errore sul CC specificato. - La causa del messaggio di errore può essere l'alimentazione di 5 V dei CC tramite il bus di alimentazione (X69). Per cavi di lunghezze maggiori sul bus di alimentazione, l'alimentazione di 5 V deve essere eventualmente cablata anche tramite X74. (Scegliere cavi di ridotta lunghezza e grande sezione, inoltre controllare la caduta di tensione sui cavi tra X74) - Unità di alimentazione tensione difettosa nel modulo di alimentazione (alimentatore da 5 V in UV). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire il collegamento dell'alimentazione di 5 V tra modulo di alimentazione e CC tramite X74 - Controllare l'alimentazione di tensione di 5 V (principalmente sul modulo di alimentazione X74) - Controllare l'ingresso in tensione di 5 V su tutti i CC (X74/CC) - Controllare il bus di alimentazione (X69) - Controllare il cablaggio: <ul style="list-style-type: none"> - cablaggio del bus di alimentazione (X69) - cablaggio dell'alimentazione di 5 V (X74) - controllare la lunghezza del cavo del bus di alimentazione (X69), eseguire eventualmente in doppio la linea - controllare la tensione di alimentazione di 5 V su X74 di tutti i CC, eventualmente aumentare la sezione dei cavi o ridurne la lunghezza - caduta di tensione sul cavo tra X74 del modulo di alimentazione e X74 su CC - Sostituire l'alimentazione di tensione - Sostituire l'hardware difettoso (CC) - Contattare il Servizio Assistenza, indicando il numero di allarme e l'ID del voltaggio
231-C039	<p>Error message</p> <p>C039 Errore hardware CC%2 ID gruppi costruttivi: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rilevato errore hardware sull'unità di regolazione CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sostituire l'hardware difettoso/CC - Leggi logbook - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C03B	<p>Error message C03B Errore watchdog in pannello di comando macchina</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore interno: il modulo watchdog del pannello di comando macchina non è stato correttamente riattivato - Errore firmware nel pannello di comando macchina MB 6xx - Errore hardware nel pannello di comando macchina MB 6xx <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i dati sul pannello di comando macchina MB 6xx nella diagnostica bus - Verificare la versione del software NC - Sostituire il pannello di comando macchina - Contattare il Servizio Assistenza
231-C03C	<p>Error message C03C Errore watchdog in gruppo PL/SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo watchdog di un gruppo PL non è stato riattivato in modo corretto - Errore firmware nel gruppo PL/SPL - Errore in hardware nel gruppo PL/SPL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i gruppi PL o SPL nella diagnostica bus HSCI - Verificare la versione software del controllo numerico - Sostituire il gruppo PL/SPL difettoso (diagnostica bus) - Contattare il Servizio Assistenza
231-C110	<p>Error message C110 Tipo motore sconosciuto %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nel file parametri o nella tabella motori - Presenza di un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza. - Controllare la tabella motori. - Controllare la versione software.
231-C140	<p>Error message C140 Nr.coppie poli eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dato errato nella tabella motori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori

Numero di errore	Descrizione
231-C150	Error message C150 Corrente di campo errata %1 Cause of error - Dato errato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori
231-C160	Error message C160 Freq. passo encoder mot. %1 Cause of error - Il passo delle righe misurato non coincide col dato riportato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori (conteggio righe) - Controllare il motore
231-C170	Error message C170 Cost. tempo rotore errata %1 Cause of error - La costante di tempo rotore calcolata dalla tabella motori non è valida Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori
231-C180	Error message C180 Velocità nominale errata %1 Cause of error - Dato errato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori
231-C1D0	Error message C1D0 Tens. sensore corrente %1 Cause of error - Dato errato nella tabella moduli di potenza Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella moduli di potenza

Numero di errore	Descrizione
231-C1E0	Error message C1E0 I _{max} modulo di potenza %1 Cause of error - Dato errato nella tabella moduli di potenza Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella moduli di potenza
231-C210	Error message C210 T _{max} tabella motori %1 Cause of error - Dato di temperatura errato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori
231-C240	Error message C240 I _{nom.} modulo potenza %1 Cause of error - Dato errato nella tabella moduli di potenza Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella moduli di potenza
231-C250	Error message C250 I nominale motore errata %1 Cause of error - Dato errato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori
231-C260	Error message C260 I _{max} motore %1 errata Cause of error - Dato errato nella tabella motori Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori

Numero di errore	Descrizione
231-C270	<p>Error message C270 Nmax motore %1 errato</p> <p>Cause of error - Dato errato nella tabella motori</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori</p>
231-C280	<p>Error message C280 Angolo campo %1 errato</p> <p>Cause of error Inserimento errato in CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti Controllare CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed o CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p>
231-C290	<p>Error message C290 Tensione Uz %1 errata</p> <p>Cause of error - Inserimento errato in CfgPowerStage->ampBusVoltage (tensione del circuito intermedio Uz)</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Controllare il valore inserito in CfgPowerStage->ampBusVoltage</p>
231-C2A0	<p>Error message C2A0 Encoder input %1</p> <p>Cause of error Inserimento errato in CfgAxisHardware->selectEncoderIn (sistema di misura del numero giri) Presenza di un errore software interno</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti Controllare l'inserimento in CfgAxisHardware->selectEncoderIn</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C2B0	<p>Error message C2B0 PWM output %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valore introdotto per il parametro "CfgAxisHardware->analogOutput" (uscita valore nominale numero giri) non corretto. - Errore interno del software. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza. - Controllare il parametro "CfgAxisHardware->analogOutput". - Controllare la versione software.
231-C2C0	<p>Error message C2C0 Parametro passa banda %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento errato in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - Presenza di un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Controllare l'inserimento in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1
231-C2D0	<p>Error message C2D0 impulsi giro encoder %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stato cambiato il numero di impulsi dell'encoder <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo
231-C2E0	<p>Error message C2E0 coppia poli motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il numero di coppie poli è stato cambiato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo
231-C2F0	<p>Error message C2F0 DIR in tabella motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stata cambiata la DIR nella tabella motore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo

Numero di errore	Descrizione
231-C300	<p>Error message</p> <p>C300 Errore traccia Zn %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder del motore sporco o difettoso - Cavo difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore - Nessun segnale encoder presente - Interruzione nel cavo encoder del motore - Ampiezza del segnale encoder del motore mancante o troppo piccola <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare l'encoder del motore - Controllare l'ampiezza del segnale encoder.
231-C310	<p>Error message</p> <p>C310 Errore traccia Z1 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder del motore sporco o difettoso - Cavo difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore - Nessun segnale encoder presente - Interruzione nel cavo encoder del motore - Ampiezza del segnale encoder del motore mancante o troppo piccola <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare l'encoder del motore - Controllare l'ampiezza del segnale encoder.
231-C330	<p>Error message</p> <p>C330 Temp. motore eccessiva %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cavo encoder del motore difettoso - Sensore di temperatura difettoso - Connettore: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciare raffreddare il motore - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cavo encoder del motore - Misurare il sensore di temperatura

Numero di errore	Descrizione
231-C340	<p>Error message</p> <p>C340 Componente contatore scon. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di parametrizzazione su asse attivo del parametro macchina speedEncoderInput - Hardware difettoso (CC) - Encoder del motore difettoso - Versione software errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina (speedEncoderInput) - Controllare la versione software - Azionare il motore su un altro ingresso encoder - Sostituire la scheda di regolazione - Contattare il Servizio Assistenza
231-C350	<p>Error message</p> <p>C350 Modulo asse %1 non pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X71 e X72 su UV, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - Cavo bus PWM interrotto - Interruzione nell'armadio elettrico - Modulo asse difettoso - Interfaccia PWM sul controllo difettosa - Manca abilitazione impulsi per il modulo asse - Uz eccessivo - Alimentazione 5V troppo bassa - Inverter non pronto - Scheda regolatore motore difettosa - Cavo PWM difettoso - Impulsi di disturbo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il pilotaggio e il cablaggio di abilitazione impulsi - Controllare Uz - Con alimentatore di rete senza recupero energia: resistenza di frenata collegata? - Con alimentatore di rete con recupero energia: recupero energia attivato? - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Sostituire il modulo di potenza - Con controlli P: sostituire la scheda d'interfaccia - Sostituire la scheda regolatore motore

Numero di errore	Descrizione
231-C370	<p>Error message</p> <p>C370 Err.ang. encoder motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder del motore difettoso - Cavo encoder del motore difettoso - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore - Scheda regolatore difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare l'encoder del motore e le linee d'entrata - Sostituire la scheda regolatore
231-C380	<p>Error message</p> <p>C380 Motore %1 non controllabile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cavo encoder del motore difettoso - Motore difettoso - Interviene il monitoraggio I2-t - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore - Freno motore chiuso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio del motore - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il motore e il cavo encoder del motore - Controllare la registrazione in tabella motori - Controllare il monitoraggio I2-t
231-C390	<p>Error message</p> <p>C390 Errore tastatore 3-D %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Errore hardware scheda regolatore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire la scheda regolatore del motore - Controllare la versione software

Numero di errore	Descrizione
231-C3A0	<p>Error message</p> <p>C3A0 Pos. riferimento errata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionato motore errato - Errore di massa sul cavo encoder motore (disturbo sul segnale di riferimento) - Encoder motore guasto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la selezione motore (MP2200) - Controllare il cablaggio dell'encoder motore (messa a massa) - Sostituire il motore
231-C3B0	<p>Error message</p> <p>C3B0 Il motore %1 non ruota alla corrente massima</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motore inceppato o bloccato - Inverter difettoso - Motore difettoso - Motore selezionato non corretto - Assegnazione uscite non correttamente registrata - Cavi di potenza del motore scambiati - Cavi encoder del motore scambiati - Collegamento del motore non corretto - Al motore è applicata la coppia massima <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'inverter ed eventualmente sostituirlo - Controllare il motore e il cablaggio - Controllare il carico del motore - Controllare che il motore ruoti liberamente - Controllare i parametri macchina - Contattare il Servizio Assistenza
231-C3C0	<p>Error message</p> <p>C3C0 Corrente mot. %1 eccessiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametri regolatore di corrente non corretti</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametri motore non corretti nella tabella motori - Modulo di potenza difettoso - Cavo motore difettoso - Motore difettoso - Presenza di umidità nel motore - Scheda regolatore motore difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Selezionato il motore e il modulo di potenza corretto? - Controllare taratura del regolatore di corrente - Controllare se il motore e il cavo motore sono in cortocircuito - Sostituire il modulo di potenza o la scheda regolatore

Numero di errore	Descrizione
231-C3D0	<p>Error message C3D0 Componente PWM guasto %1</p> <p>Cause of error - Si è verificato un errore interno hardware</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire la scheda controllo</p>
231-C3E0	<p>Error message C3E0 Tens. nom. motore %1 errata</p> <p>Cause of error - Tensione nominale del motore fuori dalla banda consentita</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il dato riportato nella tabella motori</p>
231-C3F0	<p>Error message C3F0 EnDat non trovato %1</p> <p>Cause of error - La comunicazione Endat è errata - Encoder del motore sporco o difettoso - Cavo del segnale difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presa segnale: falso contatto o presenza di umidità - Presenza di umidità nel motore</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la tabella motori (colonna SYS) - Sostituire la scheda regolatore del motore (meglio sostituire il controllo) - Controllare il cavo dell'encoder di velocità (difettoso o troppo lungo) - Controllare l'encoder di velocità - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi</p>
231-C400	<p>Error message C400 Conteggio impulsi encoder errato %1</p> <p>Cause of error - Il numero di impulsi della tabella motori non corrisponde ai valori caricati</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare i dati di configurazione (percorso per un giro del motore, tratto per il numero di periodi del segnale) - Controllare la tabella motori (colonna TYPE, STR) - Controllare l'encoder di velocità</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C410	<p>Error message</p> <p>C410 Posizione rotore %1 non definita</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cavo del segnale difettoso - Encoder del motore sporco o difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - Presa segnale: cattivo contatto o presenza di umidità - presenza di umidità nel motore - Scheda regolatore motore difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il motore - Controllare il cavo dell'encoder di velocità - Sostituire la scheda regolatore del motore (meglio sostituire il controllo)
231-C420	<p>Error message</p> <p>C420 La parametrizzazione errata causa incontrollabilità %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informazione: il normale testo di errore 'Parametro di regolazione errato' è stato sostituito - Parametro di preimpostazione impostato in modo errato (accelerazione, attrito) - Accelerazione troppo alta - Parametro di regolazione impostato in modo errato (Ki, Kp, Kd) - Filtro impostato in modo errato (filtro di banda, passa basso) - Inverter difettoso (IGBT) - Motore non corretto selezionato dalla tabella motori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la taratura dell'asse - Controllare l'inverter
231-C430	<p>Error message</p> <p>C430 Errore ingresso modulo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ingresso del rilevatore di posizione non esiste - L'ingresso del rilevatore di posizione non correttamente collegato. - L'ingresso del rilevatore di posizione è difettoso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza. - Installare l'ingresso del rilevatore di posizione - Controllare il collegamento dell'ingresso del rilevatore di posizione - Sostituire l'ingresso del rilevatore di posizione

Numero di errore	Descrizione
231-C440	<p>Error message C440 Frequenza PWM %1 errata</p> <p>Cause of error - Frequenza PWM entro un gruppo regolatore non corretta</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare i dati di configurazione (frequenza PWM) - Frequenza PWM > 5000 Hz solo con hardware adatto e solo con uscita PWM X51, X52, X57 o X58. - Frequenza PWM <= 5000 Hz deve essere identica entro i gruppi regolatori - Frequenza PWM > 3200 Hz</p>
231-C450	<p>Error message C450 Encoder errato %1</p> <p>Cause of error - Inserimento nella colonna SYS della tabella motori errato - Cavo encoder difettoso. - Encoder difettoso. - Scheda controllo motore difettosa.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza. - Controllare la tabella motori (Colonna SYS) - Cambiare il motore. - Controllare il cavo dell'encoder. - Sostituire la scheda di regolazione del motore.</p>
231-C460	<p>Error message C460 Velocità motore troppo alta %1</p> <p>Cause of error - Motore non regolabile</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza. - Controllare la versione software</p>
231-C470	<p>Error message C470 Mancano valori nom.N.giri %1</p> <p>Cause of error - Errore software interno - Tempo di ciclo regolatore di posizione troppo breve</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software - Controllare il dato di configurazione CfgCycleTimes->ipoCycle</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C480	<p>Error message C480 Modalità regolatore U-f con encoder %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella tabella motori è impostata la modalità regolatore U-f (STR == 0), ma contemporaneamente è indicato un encoder del motore (SYS <> 0) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere la registrazione encoder nella tabella motori - Contattare il Servizio Assistenza
231-C4A0	<p>Error message C4A0 Inverter %1 non attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattore di carico e principale non attivato (p. es. connettore X70 su UV) - Relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X71 e X72 su UV, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - Cavo bus PWM interrotto - Interruzione nell'armadio elettrico (bus apparecchi, cavo piatto PWM) - Inverter difettoso (modulo di alimentazione e/o moduli di potenza, inverter compatto) - Inverter disinserito (PLC, SH1) - Inverter difettoso - Motore difettoso - Presenza di umidità nel motore - Motore non corretto selezionato nella tabella motori - Cavi di potenza del motore scambiati - Motore non correttamente collegato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare l'inverter e il cablaggio - Controllare il motore e il cablaggio
231-C4C0	<p>Error message C4C0 Mancanza corrente motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motore non collegato o collegato in modo errato (relè) - Inverter difettoso - Motore difettoso - Motore non corretto selezionato nella tabella motori - Cavi di potenza del motore scambiati - Tensione del circuito intermedio non presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento del circuito intermedio - Controllare il motore e il cablaggio - Controllare l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C4D0	<p>Error message C4D0 Costante di coppia %1 errata</p> <p>Cause of error - Se il valore per la costante di coppia è 0 o >9999, le cause possono essere: 1) Motore .mot: Tensione a vuoto e/o numero giri nominale hanno un valore non valido (oppure 0) 2) Motore .sn: Per la costante di coppia è stato introdotto 0 oppure >9999</p> <p>Error correction - Controllare la Tabella motori</p>
231-C4E0	<p>Error message C4E0 Determinaz. angolo di campo %1 non consentita in questo Modo</p> <p>Cause of error - La procedura selezionata per la determinazione dell'angolo di campo non è valida o non possibile con questo encoder.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio di assistenza. - Controllare l'impostazione nella colonna SYS della Tabella motori (vedere Manuale tecnico).</p>
231-C4F0	<p>Error message C4F0 Comando non consentito</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software</p>
231-C500	<p>Error message C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1 troppo grande</p> <p>Cause of error - Fattore differenziale troppo grande (valore max. 0.5 [As²/rev]) - Fattore differenziale troppo grande (valore max. 0.5 [As²/rev])</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C510	<p>Error message C510 Abilitazione motore %1 non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla lettura della targhetta di identificazione elettronica il modulo di potenza non può essere in stato 'Ready' (-SH1 è inattivo). - Alla lettura della targhetta di identificazione elettronica il modulo di potenza non può essere in stato 'Ready' (-SH1 è inattivo). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione del software
231-C520	<p>Error message C520 Timeout controller posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software
231-C530	<p>Error message C530 Timeout controller num. giri %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software
231-C540	<p>Error message C540 Timeout controller corrente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-C550	<p>Error message C550 Errore di calcolo corrente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno presente - Parametrizzazione difettosa dei filtri nel regolatore (ad es. larghezza di banda del blocco eccessiva oppure larghezza di banda = 0 a frequenza media elevata) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri macchina dei filtri per la regolazione - Impostare la larghezza di banda del blocco (parametro macchina vCtrlFiltBandWidth) diversa da 0 - Contattare il Servizio Assistenza
231-C560	<p>Error message C560 Filtro para. 1 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione non corretta in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - E' presente un errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare le introduzioni in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Controllare la versione del software
231-C570	<p>Error message C570 Filtro para. 2 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione non corretta in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - E' presente un errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare le introduzioni in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-C580	<p>Error message C580 Filtro para. 3 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione non corretta in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - E' presente un errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare le introduzioni in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Controllare la versione del software
231-C590	<p>Error message C590 Filtro para. 4 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione non corretta in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - E' presente un errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare le introduzioni in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Controllare la versione del software
231-C5A0	<p>Error message C5A0 Filtro para. 5 non valido %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Introduzione non corretta in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - E' presente un errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare le introduzioni in CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 o CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Controllare la versione del software
231-C5B0	<p>Error message C5B0 Riferimento non ammesso encoder del motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un ciclo di tastatura è attivo e contemporaneamente viene richiesto dall'encoder del motore un valore di riferimento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C5C0	<p>Error message C5C0 Riferimento non ammesso encoder di posizione %1</p> <p>Cause of error - Un ciclo di tastatura è attivo e contemporaneamente viene richiesto dall'encoder di posizione un valore di riferimento</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-C5E0	<p>Error message C5E0 Parametro macchina complpcJerkFact errato</p> <p>Cause of error - Con CC 424, il campo di immissione per complpcJerkFact (errore di inseguimento in fase di contraccollo) è tra 0,0 e 0,5.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare il valore di inserimento del parametro complpcJerkFact</p>
231-C5F0	<p>Error message C5F0 Ingr. encoder pos. errato</p> <p>Cause of error - Per l'encoder di posizione è stato selezionato un ingresso non corretto (parametro posEncoderInput) - Configurazioni ammesse CC424: 6 anelli di regolazione: da X201 a X206 8 anelli di regolazione: da X201 a X208 10 anelli di regolazione: uscite PWM da X51 a X56: da X201 a X206 Uscite PWM da X57 a X60: da X207 a X210 12 anelli di regolazione: uscite PWM da X51 a X56: da X201 a X206 Uscite PWM da X59 a X64: da X209 a X214 14 anelli di regolazione: uscite PWM da X51 a X58: da X201 a X208 Uscite PWM da X59 a X64: da X209 a X214 16 anelli di regolazione: uscite PWM da X51 a X58: da X201 a X208 Uscite PWM da X59 a X66: da X209 a X216 - Configurazione ammessa CC61xx: uscita PWM <-> encoder di posizione X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il dato di configurazione posEncoderInput</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C600	<p>Error message C600 Offset di corrente %1 troppo grande</p> <p>Cause of error - L'offset di corrente del modulo di potenza è troppo grande.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare/sostituire il cavo PWM - Sostituire il modulo di potenza - Uscita PWM su CC difettosa</p>
231-C610	<p>Error message C610 TRC: Freq. PWM troppo alta %1</p> <p>Cause of error - L'asse per cui è stata attivata tramite MP2260.x la compensazione ondulazione di coppia è azionato con una frequenza PWM maggiore di 5000 Hz.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Regolare la frequenza PWM per l'asse a un valore minore o uguale a 5000 Hz - Disattivazione della compensazione: cancellare la registrazione in MP2260.x</p>
231-C620	<p>Error message C620 TRC: Parametro non valido %1</p> <p>Cause of error - Parametri non validi nel file di compensazione dell'asse</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Determinare di nuovo i parametri di compensazione con TNCopt in Ottimizzazione/Compensazione ondulazione di coppia - Disattivazione della compensazione: cancellare la registrazione in MP2260.x</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C640	<p>Error message C640 Commutazione PIC impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il valore nominale (S in inverter.inv) è variato - dopo l'avvio del DSP o - dopo l'avvio della taratura del regolatore di corrente o - dopo l'attivazione dello stato di pronto del modulo di potenza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione LT (dato di configurazione ampName) nella configurazione macchina - Controllare il valore nominale del PICS (colonna S in inverter.inv) - Event. modificare la frequenza PWM (a >= 5 kHz) - Event. sostituire il modulo di potenza
231-C650	<p>Error message C650 nessun fattore di interpolazione ENDAT %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessun fattore di interpolazione ENDAT ricevuto da MC - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-C660	<p>Error message C660 Timeout controller posizione %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software

Numero di errore	Descrizione
231-C670	<p>Error message</p> <p>C670 Encoder del motore: EnDat 2.2 impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione EnDat è errata - Nella tabella motori è selezionato un encoder con interfaccia EnDat 2.2, sebbene non sia collegato alcun encoder EnDat 2.2 - Impossibile leggere il protocollo EnDat 2.2 - In modalità EnDat2.2 l'encoder EnDat ha un'interpolazione troppo piccola (minore di 1024, p. es. EQN1325), esercizio possibile solo in modalità EnDat2.1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se l'encoder supporta EnDat 2.2 - Controllare la tabella motori (colonna SYS) - Controllare il dato di configurazione motEncType - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Controllare il cablaggio (confrontare i numeri identificativi dei cavi con la documentazione) - Controllare il cavo dell'encoder di velocità (difettoso o troppo lungo) - Controllare l'encoder di velocità - Cambiare la modalità EnDat(motEncType) - Sostituire la scheda regolatore motore - Contattare il Servizio Assistenza
231-C680	<p>Error message</p> <p>C680 Encoder di posizione: EnDat 2.2 impossibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione EnDat è errata - In posEncoderType è selezionato un encoder con interfaccia EnDat 2.2, sebbene non sia collegato alcun encoder EnDat 2.2 - Impossibile leggere il protocollo EnDat 2.2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se l'encoder di posizione supporta EnDat 2.2 - Controllare il dato di configurazione posEncoderType - Controllare la messa a terra e la schermatura dei cavi - Controllare il cablaggio (confrontare i numeri identificativi dei cavi con la documentazione) - Controllare il cavo dell'encoder di posizione (difettoso o troppo lungo) - Controllare l'encoder di posizione - Cambiare la modalità EnDat (posEncoderType) - Sostituire la scheda regolatore motore - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C690	<p>Error message C690 Errore di comunicazione DQ %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comunicazione DRIVE-CLiQ è disturbata - La comunicazione DRIVE-CLiQ è stata interrotta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio DRIVE-CLiQ - Contattare il Servizio Assistenza
231-C6A0	<p>Error message C6A0 Timeout soft di controllo %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temporizzazione del software di regolazione segnala un superamento. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-C6B0	<p>Error message C6B0 Errore iniz. DQ %1 condizione=%4 ID=%5 Port=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di inizializzazione DRIVE-CLiQ <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valutazione delle informazioni aggiuntive - Contattare il Servizio Assistenza
231-C6C0	<p>Error message C6C0 DQ Frequenza PWM modificata %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La commutazione della frequenza PWM con AmpPwmFreq si attiva negli apparecchi DRIVE-CLiQ solo dopo un reboot. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare l'errore e riavviare il controllo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C6D0	<p>Error message</p> <p>C6D0 Motore %1 non reagisce, modulo di potenza non pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il motore non ruota e il regolatore di corrente non è pronto - Inverter difettoso - Motore difettoso - Motore selezionato non corretto - Assegnazione uscite non correttamente registrata - Cavi di potenza del motore scambiati - Cavi encoder del motore scambiati - Collegamento del motore non corretto - Al motore è applicata la coppia massima <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'inverter ed eventualmente sostituirlo - Controllare il motore e il cablaggio - Controllare il carico del motore - Controllare che il motore ruoti liberamente - Controllare i parametri macchina - Contattare il Servizio Assistenza
231-C6E0	<p>Error message</p> <p>C6E0 Test ampiezza asse %1 encoder velocità errato, test %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test interno del controllo dell'ampiezza del sistema di misura sugli ingressi del numero di giri ha rilevato un errore.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La voce MP pwmSignalOutput/analogOffset non coincide con il cablaggio dei sistemi di misura del numero di giri - Voce nel parametro macchina motEncType errata (ad es. selezionata modalità traccia Z1 con sistema di misura EnDat2.2) - Cablaggio del sistema di misura del numero di giri interrotto o cavo del sistema di misura difettoso - Sistema di misura del numero di giri difettoso - Unità di regolazione CC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confrontare/controllare la voce nel parametro macchina pwmSignalOutput/analogOffset con il cablaggio del sistema di misura del numero di giri - Controllare la registrazione nel parametro macchina motEncType - Controllare il cablaggio del sistema di misura del numero di giri / sostituire il cavo - Sostituire il sistema di misura del numero di giri - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C6F0	<p>Error message</p> <p>C6F0 Test ampiezza asse %1 encoder posizione errato, test %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test interno del controllo dell'ampiezza del sistema di misura sugli ingressi logici ha rilevato un errore.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La voce MP posEncoderInput/analogOffset non coincide con il cablaggio del sistema di misura di posizione - Registrazione nel parametro macchina posEncodeType difettosa (ad es. selezionato segnale analogico con sistema di misura digitale) - Cablaggio del sistema di misura di posizione interrotto o cavo del sistema di misura difettoso - Sistema di misura di posizione difettoso - Unità di regolazione CC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confrontare/controllare la voce nel parametro macchina posEncoderInput/analogOffset con il cablaggio del sistema di misura di posizione - Controllare la registrazione nel parametro macchina posEncodeType - Controllare il cablaggio del sistema di misura di posizione / sostituire il cavo - Sostituire il sistema di misura di posizione - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza
231-C700	<p>Error message</p> <p>C700 DQ-ALM: guasto fase di rete %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sul modulo di recupero in rete DRIVE-CLiQ ALM è stato identificato un guasto della fase di rete. - Alimentazione di tensione di rete disturbata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i dispositivi di protezione dell'alimentazione della tensione di rete. - Controllare il cablaggio dell'alimentazione della tensione di rete. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-C710	<p>Error message C710 Errore in disinserim. azionam. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impossibile frenare l'azionamento al numero di giri zero nel tempo configurato nel parametro macchina vCtrlTimeSwitchOff. - Possibili cause: - Un IGBT del modulo di potenza è disinserito. - Il parametro macchina vCtrlTimeSwitchOff è impostato in modo errato. - È stato superato il carico ammesso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il parametro macchina vCtrlTimeSwitchOff. - Controllare il carico. - Sostituire l'unità di regolazione CC. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-C720	<p>Error message C720 The software is not suitable for the PLASTIC_INJECTION</p> <p>Cause of error Non sono ammessi comandi PLASTIC_INJECTION</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-C730	<p>Error message C730 CC%2 CPU0 Elaborazione dati non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN
231-C740	<p>Error message C740 CC%2 CPU1 Elaborazione dati non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN

Numero di errore	Descrizione
231-C750	<p>Error message C750 CC%2 CPU0 Elaborazione istruzioni non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN</p>
231-C760	<p>Error message C760 CC%2 CPU1 Elaborazione istruzioni non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN</p>
231-C770	<p>Error message C770 Errore di sistema in attivazione di un azionamento %1</p> <p>Cause of error È stato attivato un motore che - non è attivo, ossia è stato disattivato dalla configurazione della cinematica oppure - la relativa parametrizzazione non è stata ancora completamente eseguita</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-C780	<p>Error message C780 Errore in decelerazione azionamento %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile decelerare il motore in fase di arresto. Durante l'operazione di decelerazione è stata riscontrata una accelerazione inaspettata del motore. Possibili cause: - Il tempo di spegnimento è stato parametrizzato troppo breve - Carico eccessivo - Segnali dell'encoder di velocità disturbati</p> <p>Error correction Eliminazione: - Verificare i parametri macchina timeLimitStop1 (sistema con Functional Safety FS integrata) o delayTimeSTOatSS1 (sistema con safety esterna) - Verificare il carico - Verificare l'encoder di velocità - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-CFF0	<p>Error message CFF0 Allarme asse CC%2 module=%4 line=%5</p> <p>Cause of error - Errore software interno presente</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-D000	<p>Error message D000 CC%2 area DP RAM %1</p> <p>Cause of error - Si è verificato un errore software interno 1...255 = numero campo</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software</p>
231-D100	<p>Error message D100 CC%2 errore software %1</p> <p>Cause of error - Si è verificato un errore software interno 0 ... 255 = Codice per modulo software/sottoprogramma difettoso</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza - Controllare la versione del software</p>

Numero di errore	Descrizione
231-D300	<p>Error message</p> <p>D300 Trasmissione dati SPL a CC, errore CRC indir. HSCI: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di trasmissione dati nel sistema HSCI - Una PL sicura 6xxx FS invia dati errati - La grandezza del telegramma HSCI non corrisponde (software MC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire la PL sicura 6xxx FS - Aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
231-D400	<p>Error message</p> <p>D400 Transmiss. dati SPL a CC, errore watchdog indir. HSCI: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di trasmissione dati nel sistema HSCI - Una PL sicura 6xxx FS invia dati errati - La trasmissione HSCI è disturbata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aggiornamento del software - Sostituire la PL 6xxx FS - Contattare il Servizio Assistenza
231-E000	<p>Error message</p> <p>E000 Test avvio canali di spegnimento impossibile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avvio del 'Test dei canali di spegnimento' impossibile con il PLC, poiché il controllo non si trova nello stato 'AUTO'. - Il controllo si trova nello stato 'Arresto d'emergenza'. - L'ingresso 'Macchina On' è inattivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed event. correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza.
231-E001	<p>Error message</p> <p>E001 Stato NR1/NR2 non coincide</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ingresso NR2 collegato in modo errato - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il cablaggio - Controllare la versione software

Numero di errore	Descrizione
231-E002	<p>Error message</p> <p>E002 Stato segn. ingr. arr. emerg. diverso da uscita test: T2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il livello del segnale dell'uscita di test: 'T2' è differente dall'ingresso 'arresto d'emergenza' della CC. CC424: segnale '-NE2' CC61xx: segnale '-ES.B' <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza
231-E003	<p>Error message</p> <p>E003 Mod. PLC 9169 non permesso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzato modulo PLC 9169 nel software di sicurezza SG (illegale) - Errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il programma del PLC - Controllare la versione del software
231-E004	<p>Error message</p> <p>E004 Test stato SH1 su attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del 'segnale SH1' è livello 'high' - Il segnale 'SH1' non passa allo stato 'attivo' (livello 'low') sebbene la costante macchina non sblocchi più il Watchdog corrispondente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E005	<p>Error message</p> <p>E005 Test stato SH1 su inattivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del 'segnale SH1' è livello 'low' - Il segnale 'SH1' non passa allo stato 'disattivo' (livello 'high') sebbene la costante macchina sblocchi il Watchdog corrispondente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E006	<p>Error message</p> <p>E006 CC%2 ingresso (NE2) diverso da 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nel test dinamico del 2° loop di Arresto di emergenza. L'ingresso NE2 si aspetta nel test dinamico, al più tardi dopo 1,5 min, il valore di 0 V. Se sono applicati 24 V compare un messaggio d'errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza - Controllare il cablaggio - Controllare il pulsante di arresto di emergenza - Sostituire l'hardware
231-E007	<p>Error message</p> <p>E007 CC%2 Ingresso S diverso da 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nel test dinamico del 2° loop di Arresto di emergenza. Tutti gli ingressi di contatto porta e di interruttore a chiave si aspettano nel test dinamico, al più tardi dopo 1,5 min, il valore di 0 V. Se sono applicati 24 V compare un messaggio d'errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio di assistenza - Controllare il cablaggio - Controllare i contatti porta e gli interruttori a chiave - Sostituire l'hardware
231-E008	<p>Error message</p> <p>E008 Velocità SRG eccessiva</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stata superata la velocità ridotta di sicurezza SRG - Non si ha arresto nella condizione operativa SBH (arresto controllato di sicurezza) <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-E009	<p>Error message</p> <p>E009 Gamma di velocità errata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software

Numero di errore	Descrizione
231-E00A	<p>Error message E00A Par. sicurezza macc. errato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Somma di controllo Crc errata determinata oppure trasmessa tramite memoria parametri Sg - Errore di comunicazione MC <-> CC - Software CC non corretto - Errore hardware (memoria difettosa) - Errore software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-E00B	<p>Error message E00B Errore test canali disins.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ricevuto codice non ammesso per l'esecuzione del test. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Errore software interno
231-E00C	<p>Error message E00C Errore durante il trasferimento parametri</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametro non corretto per mandrino analogico - Versione software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il parametro - Controllare la versione software
231-E00D	<p>Error message E00D Errore durante il trasferimento parametri</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametro non corretto per mandrino analogico - Versione software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il parametro - Controllare la versione software
231-E00E	<p>Error message E00E Test canc. impulso non amm.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stato ricevuto il comando per il test canc. impulso, sebbene il test precedente non sia ancora terminato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Errore software interno

Numero di errore	Descrizione
231-E00F	<p>Error message E00F Prova di frenata non eseguita</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC non esegue il test del (dei) freno (i) motore, anche se secondo l'impostazione parametri ciò sarebbe necessario. - MC non esegue il test del (dei) freno (i) motore entro 2 secondi. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza
231-E010	<p>Error message E010 Test stato SH2 su attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale 'SH2' è livello 'high' - Il segnale 'SH2' non passa allo stato 'attivo' (livello 'low'), sebbene la CC non sblocchi più il Watchdog corrispondente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E011	<p>Error message E011 Test stato SH2 su inattivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale 'SH2' è livello 'low' - Il segnale 'SH2' non passa allo stato 'disattivo' (livello 'high') sebbene la CC sblocchi il Watchdog corrispondente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E012	<p>Error message E012 Test stato N0 su attivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale 'N0' è il livello 'high' - Il segnale 'N0' non passa allo stato 'attivo' (livello 'low') <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E013	<p>Error message</p> <p>E013 Test stato N0 su inattivo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Segnale di disattivazione CCU: -N0 non commuta al livello high - Lo stato misurato del segnale 'N0' è il livello 'low' <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E014	<p>Error message</p> <p>E014 Err. dur. test segnale -N0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un cambio livello del segnale di disattivazione CC1: -N0 non viene riconosciuto da CC0. - Errore software interno - Errore hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-E015	<p>Error message</p> <p>E015 CC Porta di sicur. aperta in test freno</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le porte di sicurezza dell'ambiente di lavoro sono state aperte durante il test freni <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiudere le porte di sicurezza - Disinserire e poi reinserire il controllo - I test di disinserimento e freni vengono avviati automaticamente

Numero di errore	Descrizione
231-E018	<p>Error message</p> <p>E018 CC%2 Allarme SPLC ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nel sistema run time SPLC <p>Significato di ID di allarme 100, 101, 102, 104 e da 200 a 206: errore software interno</p> <p>Significato di ID di allarme 103: il valore dell'uscita riletta con il numero "OUT" è "1", sebbene sia stato comandato "0" per questa uscita da SPLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Misure per ID di allarme 100, 101, 102, 104 e da 200 a 206: contattare il Servizio Assistenza - Misure per ID di allarme 103: controllare se l'uscita con il numero "OUT" è in cortocircuito a +24 V. In caso contrario, contattare il Servizio Assistenza - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E019	<p>Error message</p> <p>E019 CC%2 Errore configurazione SPLC ERR-ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Alarm-ID 1: - errore software interno</p> <p>Alarm-ID 2: - valore non valido di parametro macchina CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB oppure CfgSafety.testInputNo</p> <p>Alarm-ID 3: - La versione del software NC è stata modificata dopo il collaudo di sicurezza della macchina. - La versione del software NC e la versione del file impiegato SplcApiMarker.def, che è memorizzato nel parametro macchina di sicurezza CfgSafety.splcApiVersion, non corrispondono.</p> <p>Alarm-ID 4: - è stato superato il numero ammesso di SPLC MARKER (1000/2000).</p> <p>Alarm-ID 5: - è stato superato il numero ammesso di SPLC DWORD (1000/3000).</p> <p>Alarm-ID 6: - è stato superato il numero di Transfer MARKER PlcToS-PLC (64).</p> <p>Alarm-ID 7: - è stato superato il numero di Transfer DWORD PlcToSPLC (32).</p> <p>Alarm-ID 8: - il campo Transfer MARKER PlcToSPLC è difettoso.</p> <p>Alarm-ID 9: - il campo Transfer DWORD PlcToSPLC è difettoso.</p> <p>Error correction</p> <p>Alarm-ID 1: - Contattare il Servizio Assistenza</p> <p>Alarm-ID 2: - Verificare i valori dei parametri macchina CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB e CfgSafety.testInputNo.</p> <p>Alarm-ID 3: - Trasferire nel progetto SPLC il file SplcApiMarker.def idoneo alla versione software NC installata. - Inserire il valore della costante SPLC_API_VERSION da questo file nel parametro macchina di sicurezza CfgSafety.splcApiVersion.</p> <p>- Eseguire di nuovo nella relativa completezza il collaudo di sicurezza della macchina.</p> <p>Alarm-ID 4: - Verificare programma SPLC e CfgPlcSafety.splcMarkers</p> <p>Alarm-ID 5: - Verificare programma SPLC e CfgPlcSafety.splcDWords</p> <p>Alarm-ID 6 e 8:</p>

Numero di errore	Descrizione
	<ul style="list-style-type: none">- Verificare programma SPLC e CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[]Alarm-ID 7 e 9:- Verificare programma SPLC e CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[]

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 200 - Parametro macchina axisGroup: gruppo assi abbinato fuori dall'intervallo 201 - Parametro macchina axisGroup: gruppo assi inserito non impiegato 202 - Il tipo di azionamento e il tipo di gruppo assi non coincidono. 210 - Il numero di mandrini ammesso è stato superato 400 - Parametro macchina timeLimitStop1: campo di immissione superato 401 - Parametro macchina timeLimitStop2: campo di immissione superato 600 - Parametro macchina distPerMotorTurn: campo di immissione superato 700 - Parametro macchina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: valore limite velocità ammessa superato 800 - Nel Config-Object CfgSafety è attiva una funzione ausiliaria sconosciuta 810 - Parametro macchina timeToEmStopTest: campo di immissione superato 820 - Parametro macchina watchdogTime: campo di immissione superato 900 - Parametro macchina brakeAfter: correlazione inserita non ammessa 901 - Parametro macchina brakeAfter: una correlazione con se stesso non è ammessa 1000 - Parametro macchina plcCount: campo di immissione PLC / SPLC-MC tempo ciclo configurato superato 1100 - Parametro macchina idleState: configurazione stato successivo dopo reazione di stop SS2 non rientra nel campo ammesso 1200 - Manca l'assegnazione dell'azionamento per un asse sicuro - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 200 - Controllare il valore inserito del gruppo assi 201 - Inserire solo i gruppi di assi effettivamente impiegati 202 - Controllare l'abbinamento dei gruppi di assi 210 - Controllare il numero di mandrini nel proprio sistema 400 - Controllare il tempo inserito Valore parametro = tempo massimo ammesso 401 - Controllare il tempo inserito Valore parametro = tempo massimo ammesso 600 - Controllare il valore inserito 700 - Controllare il valore inserito

Numero di errore	Descrizione
	Valore parametro = 2 -> SLS_2, Valore parametro = 3 -> SLS_3, Valore parametro = 4 -> SLS_4, 800 - Controllare le funzioni ausiliarie attive 810 - Controllare il tempo inserito 820 - Controllare il tempo inserito 900 - Controllare l'inserimento 901 - Controllare l'inserimento 1000 - Controllare l'inserimento (max = 30 msec) 1100 - Controllare l'inserimento 1200 - Controllare l'assegnazione degli azionamenti - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	Error message E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 200 - Parametro macchina axisGroup: gruppo di assi abbinato fuori dall'intervallo Error correction - Controllare l'ERR-ID: 200 - Controllare il valore inserito del gruppo di assi - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	Error message E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 201 - Parametro macchina axisGroup: gruppo di assi inserito non impiegato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno Error correction - Controllare l'ERR-ID: 201 - Inserire solo i gruppi di assi effettivamente impiegati - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 202 - Il tipo di azionamento e il tipo di gruppo di assi non coincidono - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 202 - Controllare l'abbinamento dei gruppi di assi - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 210 - Il numero di mandrini ammesso è stato superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 210 - Controllare il numero di mandrini nel proprio sistema - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 300 - Parametro macchina pwmSignalOutput, campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 300 - Controllare il parametro macchina pwmSignalOutput, valore di immissione eccessivo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 301 - Parametro macchina pwmSignalOutput, in due ingressi è stato impiegato lo stesso valore - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 301 - Controllare il parametro macchina pwmSignalOutput, in due ingressi è presente lo stesso valore - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 400 - Parametro macchina timeLimitStop1: campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 400 - Controllare il tempo inserito Valore parametro = tempo massimo ammesso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 401 - Parametro macchina timeLimitStop2: campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 401 - Controllare il tempo inserito Valore parametro = tempo massimo ammesso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 600 - Parametro macchina distPerMotorTurn: campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 600 - Controllare il valore inserito - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 700 - Parametri macchina speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: valore limite velocità ammessa superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 700 - Controllare il valore immesso in speedLimitSom per assi, rpmLimitSom per mandrini Valore parametro = 2 -> SLS_2, Valore parametro = 3 -> SLS_3, Valore parametro = 4 -> SLS_4, - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 800 - Nel Config-Object CfgSafety è attiva una funzione ausiliaria sconosciuta - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 800 - Controllare le funzioni ausiliarie attive - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 810 - Parametro macchina timeToEmStopTest: campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 810 - Controllare il tempo inserito - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 820 - Parametro macchina watchdogTime: campo di immissione superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 820 - Controllare il tempo inserito - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 900 - Parametro macchina brakeAfter: correlazione inserita non ammessa - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 900 - Controllare l'inserimento - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 901 - Parametro macchina brakeAfter: una correlazione con se stesso non è ammessa - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 901 - Controllare l'inserimento - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 1000 - Parametro macchina plcCount: campo di immissione PLC / SPLC-MC tempo ciclo configurato superato - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 1000 - Controllare l'inserimento (max = 30 msec) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 1100 - Parametro macchina idleState: configurazione stato successivo dopo reazione di stop SS2 non rientra nel campo ammesso - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 1100 - Controllare l'inserimento - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 1200 - Manca l'assegnazione dell'azionamento per un asse sicuro - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 1200 - Controllare l'assegnazione degli azionamenti - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati di configurazione trasmessi per SKERN contengono dati errati. L'ERR-ID informa sui parametri macchina errati: 1201 - Un asse non attivo è contrassegnato come attivo nella Functional Safety. - Sono stati inseriti valori dei parametri errati - Si è verificato un errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 1201 - Controllare la configurazione degli assi - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore config. FS reazione SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore config. FS reazione SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS reazione SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato superato l'intervallo di valori ammesso per il parametro macchina sicuro distLimitStop2 o rpmLimitSom4AtSS2. ObjID = numero di azionamento con configurazione errata Param = valore trasmesso</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il valore inserito - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 Errore di config. FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- I dati di configurazione trasmessi (parametri macchina sicuri) per SKERN contengono dati errati. ERR-ID definisce con maggiore precisione l'errore: 204 - Asse configurato come asse sicuro (ossia <axisGroup> diverso da -1) Ma: le informazioni rilevanti per la sicurezza ("Safety Bits") non sono supportate dall'encoder di velocità sebbene sia attiva la modalità EnDat2.2 dell'encoder e si tratta di un sistema a encoder singolo. Questa configurazione non è ammessa per un asse sicuro. CC: numero di CC ObjId: numero di azionamento (0 <=> X51, 1 <=> X52 ecc.) Param: gruppo asse (valore del parametro macchina interessato <axisGroup>)</p> <p>Error correction</p> <p>204 - Controllare l'encoder di velocità, Questo deve essere eventualmente sostituito. Controllare la configurazione dell'asse. Contattare il Servizio Assistenza!</p>

Numero di errore	Descrizione
231-E01B	<p>Error message</p> <p>E01B CC%2 Errore progr. SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha settato un valore non ammesso in un merker API o in una word API.</p> <p>Le informazioni supplementari contengono informazioni dettagliate:</p> <p>ERR-ID = informazione precisa ObjId = dipende dall'ERR-ID Param = dipende dall'ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: PP_AxGrpStateReq - superamento del campo SPLC-CC ObjectID = gruppo assi Parametro = valore della funzione di sicurezza richiesta</p> <p>200: PP_AxGrpActivate - valore merker non ammesso ObjectID = gruppo assi Parametro = 1 - SPLC-CC valore merker non ammesso = 2 - SPLC-MC valore merker non ammesso</p> <p>300: PP_AxFeedEnable - valore merker non ammesso ObjectID = asse Parametro = 1 - SPLC-CC valore merker non ammesso = 2 - SPLC-MC valore merker non ammesso</p> <p>400: PP_AxGrpStopReq - superamento del campo SPLC-CC ObjectID = gruppo assi Parametro = valore della funzione di sicurezza richiesta</p> <p>500: PP_AxGrpPB - valore merker non ammesso ObjectID = gruppo assi Parametro = 1 - SPLC-CC valore merker non ammesso = 2 - SPLC-MC valore merker non ammesso</p> <p>600: PP_GenFB_NCC - valore merker non ammesso SPLC-CC ObjectID = non ha rilevanza Parametro = non ha rilevanza</p> <p>700: PP_GenCVO - valore merker non ammesso ObjectID = non ha rilevanza Parametro = 1 - SPLC-CC valore merker non ammesso = 2 - SPLC-MC valore merker non ammesso</p> <p>800 PP_AxGrpPermitDrvOn - valore merker non ammesso ObjectID = gruppo assi Parametro = 1 - SPLC-CC valore merker non ammesso = 2 - SPLC-MC valore merker non ammesso</p> <p>900: PP_GenMKG - valore merker non ammesso SPLC-CC ObjectID = non ha rilevanza Parametro = non ha rilevanza</p> <p>1000: PP_GenTBRK - valore merker non ammesso SPLC-CC ObjectID = non ha rilevanza Parametro = non ha rilevanza</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
	<ul style="list-style-type: none">- Per il settaggio di word API impiegare esclusivamente le definizioni del dato corrispondente in 'SPlcApiMarker.def'.- Controllare i limiti del campo della word API.- Controllare le assegnazioni valori dei merker API.- Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa.</p> <p>ERR-ID = informazione precisa</p> <p>ObjId = gruppo assi che attiva un errore</p> <p>Param = dipende dall'ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: la funzione di sicurezza richiesta non viene supportata</p> <p>Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>200: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLI_S per un gruppo assi, che non è del tipo mandrino.</p> <p>Parametro = non ha rilevanza</p> <p>300: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLI_2, SLI_3 o SLI_4 per un gruppo assi, che è del tipo mandrino. Questa funzione di sicurezza non è ammessa per mandrini.</p> <p>Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>400: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLS_4 o SLI_4 per un gruppo assi e questa funzione non è abilitata.</p> <p>Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>401: E' stato richiesto direttamente dalla funzione di sicurezza attiva SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 una sostituzione nella funzione di sicurezza SLS_4 o SLI_4.</p> <p>Questa sostituzione diretta non è ammessa.</p> <p>Parametro = funzione di sicurezza presente finora</p> <p>402: E' stata richiesta direttamente dalla funzione di sicurezza attiva SLS_4 o SLI_4 una sostituzione nella funzione di sicurezza SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3.</p> <p>Questa sostituzione diretta non è ammessa.</p> <p>Parametro = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>500: Il SPLC ha richiesto la funzione di sicurezza STO o STO_0 per un gruppo assi i cui azionamenti sono ancora in regolazione. La funzione di sicurezza richiesta può essere richiesta solo se tutti gli azionamenti di questo gruppo assi sono già disattivati.</p> <p>Parametro = valore della funzione di sicurezza richiesta</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare l'ERR-ID:</p> <p>100 - Impiegare solo funzioni di sicurezza, che vengono supportate con questa versione del software.</p> <p>200 - Richiedere la funzione di sicurezza SLI_S solo per gruppi assi con mandrini.</p> <p>300 - Per mandrini richiedere solo la funzione SLI_S.</p> <p>400 - Non richiedere la funzione di sicurezza o nel parametro macchina permitSom4 abilitare il modo operativo riferito alla sicurezza SOM 4.</p> <p>(!Controllare i presupposti per l'abilitazione)</p> <p>401 - Disattivare gli azionamenti tra la sostituzione della funzione di sicurezza e richiedere SOS per almeno un ciclo.</p> <p>402 - vedere 401</p>

Numero di errore	Descrizione
	<p>500 - Disattivazione con le funzioni di arresto tramite PP_Ax-GrpStopReq.</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa.</p> <p>ERR-ID = informazione precisa</p> <p>ObjId = gruppo assi che attiva un errore</p> <p>Param = dipende dall'ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: la funzione di sicurezza richiesta non viene supportata</p> <p>Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare l'ERR-ID:</p> <p>100 - Impiegare solo funzioni di sicurezza, che vengono supportate con questa versione del software.</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa.</p> <p>ERR-ID = informazione precisa</p> <p>ObjId = gruppo assi che attiva un errore</p> <p>Param = dipende dall'ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>200: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLI_S per un gruppo assi, che non è del tipo mandrino.</p> <p>Parametro = non ha rilevanza</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare l'ERR-ID:</p> <p>200 - Richiedere la funzione di sicurezza SLI_S solo per gruppi assi con mandrini.</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa. <p>ERR-ID = informazione precisa ObjId = gruppo assi che attiva un errore Param = dipende dall'ERR-ID ERR-ID: 300: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLI_2, SLI_3 o SLI_4 per un gruppo assi, che è del tipo mandrino. Questa funzione di sicurezza non è ammessa per mandrini. Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 300 - Per mandrini richiedere solo la funzione SLI_S. - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa. <p>ERR-ID = informazione precisa ObjId = gruppo assi che attiva un errore Param = dipende dall'ERR-ID ERR-ID: 400: E' stata richiesta la funzione di sicurezza SLS_4 o SLI_4 per un gruppo assi e questa funzione non è abilitata. Param = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 400 - Non richiedere la funzione di sicurezza o abilitarla nel MP560 Bit#0. (!Controllare i presupposti per l'abilitazione) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa. <p>ERR-ID = informazione precisa ObjId = gruppo assi che attiva un errore Param = dipende dall'ERR-ID ERR_ID: 401: E' stato richiesto direttamente dalla funzione di sicurezza attiva SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3 una sostituzione nella funzione di sicurezza SLS_4 o SLI_4. Questa sostituzione diretta non è ammessa. Parametro = funzione di sicurezza presente finora</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 401 - Disattivare gli azionamenti tra la sostituzione della funzione di sicurezza e richiedere SOS per almeno un ciclo. - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa. <p>ERR-ID = informazione precisa ObjId = gruppo assi che attiva un errore Param = dipende dall'ERR-ID ERR_ID: 402: E' stata richiesta direttamente dalla funzione di sicurezza attiva SLS_4 o SLI_4 una sostituzione nella funzione di sicurezza SLS_2, SLI_2, SLS_3 o SLI_3. Questa sostituzione diretta non è ammessa. Parametro = funzione di sicurezza richiesta</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 401 - Disattivare gli azionamenti tra la sostituzione della funzione di sicurezza e richiedere SOS per almeno un ciclo. 402 - vedere 401 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 Funzione FS non ammessa ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite PP_AxGrpStateReq nell'ApiToSafety (interfaccia di memoria simbolica da SPLC al software kern di sicurezza SKERN) il programma SPLC ha richiesto una funzione di sicurezza non ammessa. ERR-ID = informazione precisa ObjId = gruppo assi che attiva un errore Param = dipende dall'ERR-ID ERR_ID: 500: Il SPLC ha richiesto la funzione di sicurezza STO o STO_0 per un gruppo assi i cui azionamenti sono ancora in regolazione. La funzione di sicurezza richiesta può essere richiesta solo se tutti gli azionamenti di questo gruppo assi sono già disattivati. Parametro = valore della funzione di sicurezza richiesta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'ERR-ID: 500 - Disattivazione con le funzioni di arresto tramite PP_Ax-GrpStopReq. - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01D	<p>Error message</p> <p>E01D CC%2 SKERN requisito avvio non soddisfatto Id=%4, V=%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I requisiti per avviare il funzionamento ciclico non sono soddisfatti. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID=1: la configurazione non è stata eseguita con successo. Controllare le informazioni supplementari dei messaggi di errore E01A o E019. - ID=2: controllare se si è precedentemente verificato un messaggio di errore E01E. - ID=3: la versione hardware in uso non soddisfa i requisiti per il funzionamento sicuro. - Contattare il Servizio Assistenza
231-E01E	<p>Error message</p> <p>E01E CC%2 SKERN confronto versione fallito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel confronto di versione del software SKERN di MC e CC è stata riscontrata una differenza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione del software di MC e CC e impiegare soltanto versioni identiche per software CC e MC. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E01F	<p>Error message</p> <p>E01F CC%2 programma SPLC richiede cambio di modalità non valido</p> <p>Cause of error</p> <p>- Il programma SPLC richiede un cambio non valido della modalità sicura tramite la data ApiToSafety.PP_GenSOM.</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare il programma SPLC. Non sono consentiti i seguenti passaggi: S_MODE_SOM_2 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_3 -> S_MODE_SOM_4 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_2 S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_3</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-E020	<p>Error message</p> <p>E020 CC%2 dati SPLC-RTS errati ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Cause of error</p> <p>- Durante la verifica dei dati ciclici di SPLC è stato identificato un errore</p> <p>Error correction</p> <p>- Controllare le versioni software</p> <p>- Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
231-E021	<p>Error message</p> <p>E021 Stato segnali disatt. errato CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'autodiagnosi di sicurezza si è verificato un errore. Prima del test dei canali di disinserimento è stata riscontrata una condizione di uscita difettosa: almeno uno dei segnali di disinserimento esaminati ha lo stato errato.</p> <p>Le abbreviazioni del messaggio di errore hanno il seguente significato:</p> <p>Nom (stato nominale dei segnali di disinserimento, rappresentazione decimale, interpretazione binaria):</p> <p>0: blocco / 1: abilitazione con il relativo segnale di disattivazione (bit 0-9 di Nom)</p> <p>bit 0:STOS.A.MC, bit 1:STO.A.MC.WD, bit 2:STO.A.P.x, bit 3:STO.A.PIC, bit 4:STO.B.CC.WD</p> <p>bit 5:STO.B.P.x, bit 6:STO.A.CC, bit 7:STO.A.SPL.WD, bit 8:STOx.A.RES, bit 9:STO.A.T</p> <p>ErrMask (maschera di errore, rappresentazione decimale, interpretazione binaria):</p> <p>il relativo segnale di disinserimento (bit 0-9 di ErrMask)</p> <p>blocca sebbene sia necessaria l'abilitazione ovvero abilita sebbene sia necessario il bloccaggio</p> <p>Sgn (segnale di disinserimento da testare):</p> <p>0: STOS.A.MC</p> <p>1: STO.A.MC.WD</p> <p>2: STO.A.P.x</p> <p>3: STO.A.PIC</p> <p>4: STO.B.CC.WD</p> <p>5: STO.B.P.x</p> <p>9: STO.A.T</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (cavo PWM) - Sostituire l'hardware difettoso (modulo di potenza, unità di regolazione) - Contattare il Servizio Assistenza
231-E022	<p>Error message</p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: dati di configurazione errati ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>In caso di controllo ciclico dei dati di configurazione è stato rilevato un errore di dati.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generare il service file. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Test dinamico ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante il test dinamico (test minuti) è stato riscontrato un errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 timeout test canale A</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) è stato interrotto durante il test del canale A.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Errore nella comunicazione HSCI tra MC e unità periferica HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'unità periferica HSCI difettosa - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 CC Software maschera Interrupt %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il test dinamico delle unità periferiche del canale B (PL, MB, UEC) è stata modificata la maschera CC Interrupt</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Unità periferica difettosa - Unità di regolazione CC 61xx difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Sostituire l'unità CC61 difettosa - Sostituire l'unità periferica difettosa - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 ID test non valido %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) del canale B è stato trasferito un ID di prova errato da MC a CC. Probabilmente l'unità periferica collegata e quella configurata non si abbinano.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurata unità periferica errata - Errore software interno - Guasto della comunicazione HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare tramite diagnosi BUS HSCI l'unità periferica collegata - Correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare la versione software - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B ingresso PL n. %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) ha stabilito che un ingresso da testare non si commutava sul livello 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametro macchina S SMP587 errato - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione (file IOC) - Guasto della comunicazione HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'impostazione nel parametro macchina SMP587 - Controllare la diagnosi BUS HSCI - Controllare cablaggio e configurazione HSCI - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 -ES.B inattivo ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB) ha stabilito che un ingresso ES.B non è stato attivato oppure tale ingresso è difettoso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione (file IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare/correggere il cablaggio - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 -ES.B.HW inattivo ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (MB, PL) ha stabilito che un ingresso ES.B.HW non è stato attivato oppure tale ingresso è difettoso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione HSCI (file IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare/correggere il cablaggio - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) ha riscontrato un errore nell'esecuzione della prova; alla fine del test è comparso un ID di prova errato.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) non è stato eseguito per l'ID di prova indicato</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in file di configurazione (file IOC) - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 elaborazione dati errata %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore in esecuzione del test dinamico</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) non è stato eseguito per l'ID di prova indicato</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in file di configurazione HSCI (file IOC) - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore durante il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC)</p> <p>Feedback assente dell'uscita TEST.B</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cablaggio errato dell'uscita TEST.B - Cortocircuito dell'uscita TEST.B - Versione firmware errata dell'unità periferica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Controllare il cablaggio dell'uscita TEST.B - Eseguire l'update software o firmware - Sostituire l'unità periferica difettosa - Contattare il Servizio Assistenza
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore durante il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC).</p> <p>Non è stato definito alcun cambio atteso da 1 a 0 dell'uscita di test TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cablaggio errato dell'uscita TEST.B - Cortocircuito dell'uscita TEST.B - Versione firmware errata dell'unità periferica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Controllare il cablaggio dell'uscita TEST.B - Eseguire l'update software o firmware - Sostituire l'unità periferica difettosa - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Interruzione test din. ID=%4 errore canale B: ID test=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore durante il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC). Non è stato definito alcun cambio atteso da 0 a 1 dell'uscita di test TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cablaggio errato dell'uscita TEST.B - Cortocircuito dell'uscita TEST.B - Versione firmware errata dell'unità periferica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Controllare il cablaggio dell'uscita TEST.B - Eseguire l'update software o firmware - Sostituire l'unità periferica difettosa - Contattare il Servizio Assistenza
231-E024	<p>Error message</p> <p>E024 CC%2 Allarme autodiagnosi ind:%4, disp.:%5, reale:%6, nom.:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi della sicurezza è stato riscontrato un errore di esecuzione interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
231-E025	<p>Error message</p> <p>E025 CC%2 Errore: autodiagnosi ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi della sicurezza è stato riscontrato un errore di esecuzione interno</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le versioni software - Contattare il Servizio Assistenza
231-E026	<p>Error message</p> <p>E026 CC%2 Installato software MC non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata identificata una versione non ammessa del software MC (versione di autodiagnosi).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le versioni software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E027	<p>Error message</p> <p>E027 CC%2 Errore: funzione di sicurezza STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di sicurezza STO (Safe Torque Off) non è stata rispettata per il gruppo di assi indicato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se si tratta di un errore conseguente ed eliminare eventualmente la causa scatenante. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-E028	<p>Error message</p> <p>E028 CC%2 MB/PLB non si collega, ID unità: %3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il componente HSCI con Functional Safety FS non si collega più (canale B): pannello di comando macchina MB o PLB 6xxx - Il componente è stato separato durante il funzionamento dal bus HSCI - L'alimentazione di tensione di 24 V NC del componente è stata interrotta - L'ID apparecchio indicato fornisce informazioni sui seguenti componenti: 5 = modulo di sistema su PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = PLB di espansione (senza modulo di sistema) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = PLB integrata dell'unità di regolazione UEC - Firmware difettoso di PLB o MB <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare MB e PLB nella diagnostica bus HSCI - Salvare i service file - Controllare i collegamenti HSCI - Controllare l'alimentazione di tensione di 24 V di MB e PLB - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E029	<p>Error message</p> <p>E029 CC%2 Fase test non possibile (ID=%3)</p> <p>Cause of error</p> <p>Una delle seguenti operazioni in autodiagnosi di sicurezza non è possibile in un sistema di azionamento con inverter DRIVE-CLiQ a causa dell'hardware. L'autodiagnosi di sicurezza può essere configurata tramite parametri macchina sicuri nel dato di configurazione CfgSafety.</p> <p>Error correction</p> <p>Il numero ID indicato specifica il relativo test che deve essere disattivato per un sistema con inverter DRIVE-CLiQ:</p> <p>ID = 100: test del comando freni. Controllare l'impostazione nel parametro macchina testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200: test dei canali di disinserimento tramite i segnali STO.A.G / STOS.A.G. Controllare l'impostazione nel parametro macchina testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300: test dei canali di disinserimento tramite segnali interni al controllo numerico. Controllare l'impostazione nel parametro macchina testNotStoIntrnl.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nota: tali impostazioni possono essere modificate esclusivamente dal costruttore della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-E02A	<p>Error message</p> <p>E02A CC%2 SKERN-CC: feedback contatti NA diverso da A=%4, B=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il segnale di feedback, inviato dal programma SPLC a SKERN, della catena di contatti di riposo PP_GenFB_NCC del canale A non coincide con il segnale del canale B.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il segnale FB_NCC.A e FB_NCC.B - Controllare il cablaggio della catena di contatti di riposo - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E02B	<p>Error message</p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB, UEC) ha stabilito che un ingresso da testare non si commutava sul livello 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametro macchina S SMP587 errato - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione (file IOC) - Guasto della comunicazione HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'impostazione nel parametro macchina SMP587 - Controllare la diagnosi BUS HSCI - Controllare cablaggio e configurazione HSCI - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza
231-E02C	<p>Error message</p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (PL, MB) ha stabilito che un ingresso ES.B non è stato attivato oppure tale ingresso è difettoso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione (file IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare/correggere il cablaggio - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza
231-E02D	<p>Error message</p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dinamico delle unità periferiche del PLC (MB, PL) ha stabilito che un ingresso ES.B.HW non è stato attivato oppure tale ingresso è difettoso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di cablaggio di gruppi/uscite di prova - Errore in file di configurazione HSCI (file IOC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la diagnosi BUS HSCI, correggere eventualmente la configurazione HSCI - Controllare/correggere il cablaggio - Sostituire l'unità periferica - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E030	<p>Error message</p> <p>E030 CC%2 Errore esecuzione autodiagnosi sicurezza %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore procedurale durante l'autodiagnosi di sicurezza:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Salvare il service file - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
231-E031	<p>Error message</p> <p>E031 CC%2 Uscite FS non "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nell'autodiagnosi della sicurezza rimangono impostate le uscite FS WD.B.SPL durante il test del watchdog sebbene queste debbano essere resettate. 0-31: stato codificato a bit delle uscite FS da 0 a 31 31-63: stato codificato a bit delle uscite FS da 32 a 63 64-95: stato codificato a bit delle uscite FS da 64 a 95 96-127: stato codificato a bit delle uscite FS da 96 a 127 - Cortocircuito di un'uscita FS a +24 V - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio delle uscite FS - Sostituire l'hardware - Generare i service file e contattare il Servizio Assistenza
231-E032	<p>Error message</p> <p>E032 CC%2 unità di alimentazione non in stato di pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nell'autodiagnosi della sicurezza l'unità di alimentazione non è pronta per il funzionamento - Il segnale RDY.PS è inattivo per uno dei seguenti motivi: - nessuna abilitazione del connettore X70 dell'unità di alimentazione - cortocircuito dell'induttanza di commutazione KDR - cablaggio difettoso di KDR - hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il cablaggio del connettore X70 - Controllare il cablaggio KDR - Sostituire l'hardware - Creare i service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E033	<p>Error message</p> <p>E033 CC%2 Uscite FS non "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nell'autodiagnosi della sicurezza rimangono impostate le uscite FS WD.B.SPL durante il test del watchdog sebbene queste debbano essere resettate. 0-31: stato codificato a bit delle uscite FS da 0 a 31 31-63: stato codificato a bit delle uscite FS da 32 a 63 64-95: stato codificato a bit delle uscite FS da 64 a 95 96-127: stato codificato a bit delle uscite FS da 96 a 127 - Cortocircuito di un'uscita FS a +24 V - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio delle uscite FS - Sostituire l'hardware - Generare i service file e contattare il Servizio Assistenza
231-E110	<p>Error message</p> <p>E110 Timeout misurazione corrente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La misurazione della corrente nell'autodiagnosi della sicurezza supera il tempo preimpostato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Contattare il Servizio Assistenza
231-E120	<p>Error message</p> <p>E120 CC err. chiamata funz. secur.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software
231-E130	<p>Error message</p> <p>E130 Corrente test insufficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata rilevata una corrente di prova insufficiente durante la misurazione nell'autodiagnosi della sicurezza. - Al momento della misurazione della corrente manca l'abilitazione dell'azionamento sull'uscita PWM. - Il sensore di corrente è difettoso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Provare a disattivare la misurazione di corrente tramite il parametro macchina sicuro testNotCurrent. I successivi messaggi di errore forniscono informazioni sui segnali di abilitazione dell'azionamento probabilmente errati. - Controllare il sensore di corrente. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
231-E140	<p>Error message</p> <p>E140 Corrente mot. %1 non = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test canc. impulso la corrente misurata è troppo grande - Uno dei canali di disinserimento: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" o "-SH2.WD" non è attivo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza
231-E150	<p>Error message</p> <p>E150 Lo stato RDY.x rimane attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale 'RDY.x' è attivo - Il segnale 'RDY.x' non passa più allo stato 'disattivo' (livello 'low') sebbene la costante macchina blocchi la parte di potenza mediante un segnale di abilitazione corrispondente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E160	<p>Error message</p> <p>E160 Lo stato RDY.x è inattivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale 'RDY.x' è disattivo - Il segnale 'RDY.x' non passa più allo stato 'attivo' (livello 'high') sebbene la costante macchina blocchi la parte di potenza mediante un segnale di abilitazione corrispondente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E170	<p>Error message</p> <p>E170 Errore di pos. eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Difetto di montaggio dell'encoder di posizione - Compensazione di temperatura, lineare o non lineare non corretta - Gioco di inversione eccessivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il valore del parametro (scostamento di posizione massimo tra MC e CC durante il funzionamento). - Controllare il valore del parametro in CfgAxisComp->linear-CompValue (compensazione di errore di asse lineare per assi analogici). - Controllare il valore del parametro in CfgAxisComp->backLashType1 (compensazione del gioco di inversione). - Controllare il montaggio dell'encoder di posizione. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-E180	<p>Error message</p> <p>E180 Ampiezza traccia Z1 troppo grande %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale encoder traccia Z1 dell'encoder di velocità è troppo grande - Anomalia nel segnale encoder del motore - Cortocircuito nel cavo dell'encoder del motore - Ampiezza del segnale traccia Z1 dell'encoder del motore troppo grande <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder del motore - Controllare il cavo dell'encoder di velocità - Controllare l'encoder del motore - Contattare il Servizio Assistenza
231-E190	<p>Error message</p> <p>E190 Stato RDY.x assi rimane attivo (relè di sicurezza)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale '-STO.A.G' rimane inattivo al momento del test (livello 'high') - Il segnale '-STO.A.G' non commuta allo stato 'attivo' (livello 'low') sebbene il MC imposti il corrispondente segnale di stato - Il modulo di potenza (inverter) di almeno 1 asse di avanzamento o ausiliario non viene bloccato dal segnale '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E1A0	<p>Error message</p> <p>E1A0 Stato RDY.x assi rimane inattivo (relè di sicurezza)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato misurato del segnale '-STO.A.G' rimane attivo al momento del test (livello 'high') - Il segnale '-STO.A.G' non commuta allo stato 'inattivo' (livello 'high') sebbene il MC imposti il corrispondente segnale di stato - Il modulo di potenza (inverter) di almeno 1 asse di avanzamento o ausiliario viene bloccato dal segnale '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E1C0	<p>Error message</p> <p>E1C0 Stato RDY.x mandrino rimane attivo (relè sicurezza)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato del segnale '-STOS.A.G' rimane inattivo al momento del test (livello 'high') - Il segnale '-STOS.A.G' non commuta allo stato 'attivo' (livello 'low') sebbene il MC imposti il corrispondente stato del segnale - Il modulo di potenza (inverter) del mandrino non viene bloccato dal segnale '-STOS.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Hardware difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
231-E1E0	<p>Error message</p> <p>E1E0 CC%2 Stato RDY.x rimane attivo (relè sicurezza)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante il test del watchdog WD.A.STO del PL 6xxxFS si è verificato un errore. Un modulo di potenza (inverter) non è stato disinserito tramite segnale -STOS.A.G o -STO.A.G. - Cablaggio di -STO.A.G, -STOS.A.G o X71, X72 del modulo di potenza (UV, UE) difettoso o assente - Parametrizzazione del comando di X71, X72 tramite -STO.A.G, -STOS.A.G in SMP difettoso - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare SMP - Sostituire l'hardware - Creare i service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E200	<p>Error message</p> <p>E200 Superamento tempo in arresto emergenza (SS1) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il tempo di frenatura massimo ammesso per l'arresto sulla rampa di frenatura d'emergenza (reazione SS1) è stato superato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare i parametri macchina: timeLimitStop1: Tempo impostato per l'arresto sulla rampa di frenatura d'emergenza per reazione SS1 - Contattare il Servizio Assistenza
231-E220	<p>Error message</p> <p>E220 Monitoraggio arresto SKERN-CC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC ha rilevato un elevato movimento degli assi non ammesso nello stato di sicurezza SOS. La velocità di arresto non è stata tuttavia superata. Il valore massimo ammesso è indicato nel parametro macchina positionRangeVmin. <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametro macchina positionRangeVmin insufficiente - freno disattivato prima della chiusura del regolatore di posizione - freno non attivato prima dell'apertura del regolatore di posizione - all'attivazione di un asse è stato compensato un errore di inseguimento ancora presente - freno difettoso - si è tentato di spostare un asse nello stato SOS (PLC?) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'impostazione nel parametro macchina positionRangeVmin - Controllare la sequenza disattivazione freno/chiusura regolatore di posizione - Controllare la sequenza attivazione freno/apertura regolatore di posizione - Controllare se dopo il fissaggio di un asse si presenta un errore di inseguimento - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E230	<p>Error message</p> <p>E230 Asse %1 Funzione di sicurezza STO non rispettata</p> <p>Cause of error</p> <p>La funzione di sicurezza STO (Safe Torque Off) non è stata rispettata per l'asse indicato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se si tratta di un errore conseguente ed eliminare eventualmente la causa scatenante. - Contattare il Servizio Assistenza.
231-E240	<p>Error message</p> <p>E240 Asse %1 frenata difettosa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'asse non è stato correttamente frenato durante una frenata SS1. <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il tempo di ritardo impostato del monitoraggio dv/dt timeToleranceDvDt non è sufficiente. Una volta decorso il tempo di ritardo si verifica eventualmente anche una accelerazione. - azionamento non tarato in modo ottimale - rampa di frenata nel parametro macchina motEmergencyStopRamp non correttamente impostata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nel parametro macchina timeToleranceDvDt - Controllare la rampa di frenata impostata per frenate di emergenza nel parametro macchina motEmergencyStopRamp - Controllare la velocità dell'azionamento durante il processo di frenata con l'oscilloscopio interno al controllo numerico - Tarare l'azionamento - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
231-E250	<p>Error message</p> <p>E250 Errore in canale disattivaz. %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'autodiagnosi di sicurezza si è verificato un errore. Il test dei canali di disinserimento ha riscontrato un errore. Le abbreviazioni del messaggio di errore hanno il seguente significato:</p> <p>Ch (canale di disinserimento interessato):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G e STOS.A.G</p> <p>St (stato reale del canale di disinserimento):</p> <p>0: canale di disinserimento inattivo sebbene dovesse essere attivo 1: canale di disinserimento attivo sebbene dovesse essere inattivo</p> <p>St-2ndCh (stato reale del secondo canale di disinserimento):</p> <p>0: canale di disinserimento inattivo 1: canale di disinserimento attivo</p> <p>Il secondo canale di disinserimento è STO.A.x se Ch=2 e STO.B.x se Ch=1, Ch=3, CH=4 e CH=5</p> <p>Sgn (segnale di disinserimento interessato):</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: nessun segnale di disinserimento</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (cavo PWM) - Sostituire l'hardware difettoso (modulo di potenza, unità di regolazione) - Contattare il Servizio Assistenza
231-E251	<p>Error message</p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p>Cause of error</p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung. - Kundendienst benachrichtigen

Numero di errore	Descrizione
231-F000	<p>Error message F000 CC%2 Errore chiamata funzione S %1</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la versione software</p>
231-F100	<p>Error message F100 Il test del freno non è stato eseguito %1</p> <p>Cause of error - La costante macchina non esegue alcun test del(i) freno(i) del motore, nonostante questo sarebbe necessario secondo l'impostazione parametri. - La chiamata per il test di un freno motore dura più di 5 [sec].</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-F200	<p>Error message F200 Il test della linea freno non è stato eseguito %1</p> <p>Cause of error - La costante macchina non esegue alcun test della potenza di frenata del motore, nonostante questo sarebbe necessario secondo l'impostazione parametri. - La chiamata per il test di una potenza di frenata dura più di 10 [sec].</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
231-F300	<p>Error message F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %1</p> <p>Cause of error - Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è stato superato il tempo di attesa massimo. - Il NC non termina correttamente una fase del test. - Il NC non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction - Controllare se un precedente errore di sistema del NC ha causato l'interruzione di una fase del test - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
234-0001	<p>Error message Memoria insufficiente</p> <p>Cause of error Troppi client sono configurati per la trasmissione Ethernet.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
234-0002	<p>Error message Collegamento Ethernet HSCI interrotto</p> <p>Cause of error La trasmissione Ethernet è disturbata.</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
234-0003	<p>Error message Configurazione Ethernet HSCI senza CC</p> <p>Cause of error Se HSCI viene configurato o collegato, anche un CC deve essere collegato a HSCI.</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
234-0004	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Memoria insufficiente</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
234-0005	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Inizializzazione HSCI non eseguita</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-0006	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Ingressi veloci su PLB 6xxx (HSCI) non inizializzati</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
234-0007	<p>Error message Ingresso veloce non correttamente configurato</p> <p>Cause of error Un ingresso veloce su un PLB 6xxx (HSCI) impostato nel file di configurazione del controllo non è presente.</p> <p>Error correction - Accertare che l'ingresso sia configurato con IOconfig. - Tenere presente che l'ingresso deve essere del tipo dati bit.</p>
234-0008	<p>Error message Quantità dati totale HSCI eccessiva</p> <p>Cause of error È stato superato il numero di telegrammi di dati HSCI ammessi o la relativa grandezza globale.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-0009	<p>Error message Eccessivo numero di telegrammi HSCI</p> <p>Cause of error È stato superato il numero massimo di telegrammi di dati HSCI. La configurazione IO contiene troppi apparecchi HSCI.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-000A	<p>Error message Quantità dati HSCI critica</p> <p>Cause of error La quantità totale dei dati HSCI ha raggiunto una dimensione critica. Sussiste un rischio elevato che compaiano errori di trasmissione.</p> <p>Error correction - Ridurre il numero di componenti HSCI sul bus HSCI. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-000B	<p>Error message Q.tà dati HSCI eccessiva x unità HSCI</p> <p>Cause of error È stata superata la quantità di dati totale ammessa per un apparecchio HSCI.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
234-000C	<p>Error message Riconosciuta unità HSCI non ammessa su X501 di MC</p> <p>Cause of error È stata rilevata almeno un'unità HSCI sulla porta X501 di MC, non idonea per il funzionamento su questa porta.</p> <p>Error correction Controllare le unità collegate alla porta X501. Le seguenti unità non sono consentite su questa porta: - unità di regolazione CC (incluse UEC e UMC) - PL 6xxx FS - più di un pannello di comando macchina a due canali (ad es. MB 620FS, PL 6001FS)</p>
234-000D	<p>Error message Errore in inizializzazione del modulo SPI (MCU)</p> <p>Cause of error Non è stato possibile creare la memoria per gli ingressi e le uscite SPI.</p> <p>Error correction Spegnere il controllo numerico e riavviarlo di nuovo. In caso di ripetuta comparsa dell'errore contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-000E	<p>Error message Superato numero massimo di unità di regolazione</p> <p>Cause of error Sono collegate troppe unità di regolazione CC al bus HSCI.</p> <p>Error correction - Attenersi al numero massimo dei relativi utenti HSCI. Ulteriori informazioni al riguardo sono riportate nel manuale tecnico del controllo numerico. - Controllare la configurazione HSCI. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
234-000F	<p>Error message Superato numero massimo di PLB o MB</p> <p>Cause of error Sono collegati troppi PLB 6xxx o pannelli di comando macchina MB al bus HSCI.</p> <p>Error correction - Attenersi al numero massimo dei relativi utenti HSCI. Ulteriori informazioni al riguardo sono riportate nel manuale tecnico del controllo numerico. - Controllare la configurazione HSCI. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
234-0010	<p>Error message Superato numero massimo di unità HSCI</p> <p>Cause of error Sono collegate troppe unità HSCI (CC + UxC + PL 6xxx + MB) al bus HSCI.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi al numero massimo dei relativi utenti HSCI. Ulteriori informazioni al riguardo sono riportate nel manuale tecnico del controllo numerico. - Controllare la configurazione HSCI. - Contattare il Servizio Assistenza. </p>
234-0011	<p>Error message Errore di configurazione volantino HSCI</p> <p>Cause of error Sono collegati troppi volantini o volantini non ammessi per il controllo numerico in uso alle unità HSCI</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione e il numero dei volantini collegati - Contattare il Servizio Assistenza </p>
234-0012	<p>Error message Errore di configurazione tastatore HSCI</p> <p>Cause of error Sono collegati troppi tastatori di misura o tastatori di misura non ammessi per il controllo numerico in uso alle unità HSCI</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione e il numero dei sistemi di tastatura - Contattare il Servizio Assistenza </p>
234-0013	<p>Error message Errore in lettura delle informazioni hardware HSCI</p> <p>Cause of error Al caricamento di informazioni hardware sull'inizializzazione HSCI si è verificato un errore</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Riavvio del controllo numerico - Controllare il cablaggio HSCI - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
234-0014	<p>Error message Guasto in interfaccia HSCI X500 di MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi sull'interfaccia HSCI X500 dell'unità logica MC - Collegamento HSCI debole o assente con X500 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento su X500 di MC - Controllare il cavo HSCI e le apparecchiature HSCI collegate a X500 - Unità logica MC difettosa - Contattare il Servizio Assistenza
234-0015	<p>Error message Guasto in interfaccia HSCI X501 di MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi sull'interfaccia HSCI X501 dell'unità logica MC - Collegamento HSCI debole o assente con X501 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento su X501 di MC - Controllare il cavo HSCI e le apparecchiature HSCI collegate a X501 - Unità logica MC difettosa - Contattare il Servizio Assistenza
234-0017	<p>Error message Dati HSCI non aggiornati</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I dati HSCI non sono stati aggiornati dall'ultimo ciclo - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i collegamenti HSCI e le tensioni di alimentazione per le apparecchiature HSCI <p>In caso di comparsa ripetuta dell'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza
234-0019	<p>Error message Versione firmware errata del modulo master HSCI</p> <p>Cause of error La versione del firmware di FPGA master HSCI non è compatibile con la versione del software NC installata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
234-001A	<p>Error message Telegramma HSCI troppo lungo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Troppe apparecchiature HSCI collegate o configurate sul bus HSCI dell'unità logica MC - Unità logica MC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il numero delle apparecchiature nella configurazione HSCI o del bus HSCI - Se l'errore si verifica senza modificare precedentemente la configurazione HSCI, è presente un errore hardware di MC. Sostituire in tal caso l'unità logica MC. - Contattare il Servizio Assistenza
234-001C	<p>Error message Comunicazione HSCI interrotta</p> <p>Cause of error Durante il funzionamento è stata riscontrata la modifica non ammessa del numero di componenti HSCI del bus HSCI. Informazioni aggiuntive sulla localizzazione dell'errore sono disponibili nella diagnostica bus del controllo numerico o tramite il softkey INFO INTERNE.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i collegamenti dei cavi HSCI e le apparecchiature HSCI, inclusa la relativa alimentazione elettrica. - Contattare il Servizio Assistenza.
234-001D	<p>Error message Errore in inizializzazione HSCI</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione del modulo master HSCI non è stato possibile creare le necessarie aree di memoria.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico <p>In caso di comparsa ripetuta dell'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza
234-001E	<p>Error message Errore di inizializzazione interfaccia HSCI X500</p> <p>Cause of error Per l'inizializzazione del modulo dell'interfaccia HSCI X500 si è verificato un errore</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico <p>In caso di comparsa ripetuta dell'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
234-001F	<p>Error message Errore di inizializzazione interfaccia HSCI X501</p> <p>Cause of error Per l'inizializzazione del modulo dell'interfaccia HSCI X501 dell'unità logica MC si è verificato un errore</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico In caso di comparsa ripetuta dell'errore: - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza </p>
234-0020	<p>Error message Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error Il numero ricevuto di un frame HSCI non corrisponde al numero di frame previsto.</p> <p>Error correction In caso di comparsa ripetuta dell'errore: <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza </p>
234-0021	<p>Error message Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error Il DMA dalla memoria MC al master HSCI è ancora attivo, se ha già inizio la trasmissione HSCI. Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - errore software interno - numero elevato di "Failed Frames" </p> <p>Error correction Se si verifica un errore in combinazione con un gran numero di "Failed Frames": controllare i collegamenti HSCI. Il numero di "Failed Frames" è visualizzato nella diagnostica bus del master HSCI MC. In caso di comparsa ripetuta dell'errore: <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
234-0022	<p>Error message</p> <p>Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Dall'ultimo scambio di dati HSCI non ha avuto luogo alcun DMA dalla memoria MC nel master HSCI.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - errore software interno - numero elevato di "Failed Frames" <p>Error correction</p> <p>Se si verifica un errore in combinazione con un gran numero di "Failed Frames": controllare i collegamenti HSCI. Il numero di "Failed Frames" è visualizzato nella diagnostica bus del master HSCI MC.</p> <p>In caso di comparsa ripetuta dell'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza
234-0024	<p>Error message</p> <p>Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>L'elaborazione dei job di trasmissione HSCI non era ancora conclusa all'inizio di un nuovo trasferimento DMA dalla memoria MC al master HSCI.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - errore software interno - troppi "Failed Frames" <p>Error correction</p> <p>Se si verifica un errore in combinazione con un gran numero di "Failed Frames": controllare i collegamenti HSCI. Il numero di "Failed Frames" è visualizzato nella diagnostica bus del master HSCI MC.</p> <p>In caso di comparsa ripetuta dell'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza
234-0025	<p>Error message</p> <p>Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comparso errore di comunicazione HSCI (tramite DMA). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
234-0026	<p>Error message Errore di comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error - Comparso errore di comunicazione HSCI</p> <p>Error correction - Creare i service file e salvarli - Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0001	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error L'apertura del file firmware è fallita. Il file firmware non è stato trovato o il file è errato.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0002	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error La lettura del file firmware è fallita. Il file firmware è errato.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0003	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Errore durante il download del file firmware. C'è stato un errore durante la trasmissione dati del firmware o il file contiene una versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0004	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo durante il download del file firmware. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0005	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo durante il calcolo della somma di controllo del file firmware. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0006	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error La verifica della somma di controllo del file firmware è fallita. Somma di controllo della CCU non corretta. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0007	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo dopo il download della prima parte del firmware. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0008	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo dopo il download della seconda parte del firmware. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0009	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo durante la verifica se il bootcode è attiva. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del bootcode non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
235-000A	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error L'apertura del file bootcode è fallita. Il file bootcode non è stato trovato o il file è errato.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-000B	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error La lettura del file bootcode è fallita. Il file bootcode è errato.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-000C	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Troppi dispositivi HSCI sono collegati al controllo.</p> <p>Error correction Rimuovere alcuni dispositivi HSCI. Contattare il Costruttore della macchina.</p>
235-000D	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Il dispositivo HSCI non è attivo. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-000E	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Questa CCU non è supportata. Una CCU non nota è collegata al controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
235-000F	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo durante la verifica se la CCU è attiva. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0010	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Mancano le impostazioni di configurazione per CCU422</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0011	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Le impostazioni di configurazione per CCU422 sono errate</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0012	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Errore durante il trasferimento asincrono dei dati</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0013	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Superamento del tempo durante l'identificazione del software della CCU. La CCU non ha risposto entro il tempo atteso. CCU difettosa o versione del firmware non corretta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0014	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Parametri di inizializzazione non validi. Le impostazioni di configurazione sono errate.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0015	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Identificazioni di sicurezza incompatibili di mainboard e CCU. Le identificazioni di sicurezza di mainboard e CCU differiscono.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0016	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Verifica dei syscon register fallita. I syscon register non contengono i valori attesi. E' possibile che l'hardware sia difettoso.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0017	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Inizializzazione del dispositivo fallita. Durante l'inizializzazione del dispositivo si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0018	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Impossibile aprire il file per la scrittura. Configurazione errata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0019	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Impossibile leggere la configurazione del file. File di configurazione errato.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-001A	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error Impossibile scrivere il file hardware.sys. Nella configurazione non è stato indicato il percorso per il file hardware.sys.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-001B	<p>Error message Errore hardware</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione dei dispositivi si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-001C	<p>Error message Errore di installazione</p> <p>Cause of error La mainboard non è stata riconosciuta.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-001D	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Impossibile creare l'interfaccia server</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-001E	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Generazione della Interrupt Service Routine per l'interrupt fallita</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-001F	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error L'interrupt non esiste</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0020	Error message Errore software interno Cause of error Non possono essere elaborate altre funzioni Service per l'interrupt dato (max. 3) Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0021	Error message Errore software interno Cause of error Errore non noto Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0022	Error message Errore software interno Cause of error La mainboard non è supportata dal server hardware Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0023	Error message Errore hardware Cause of error Configurazione hardware non nota. La verifica per un sistema a uno/due processori è fallita. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0024	Error message Errore di installazione Cause of error Il software per un sistema a un processore gira su un sistema a due processori. Software non corretto. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0025	Error message Errore hardware Cause of error La lettura dell'HIK è fallita. E' possibile che l'hardware sia difettoso. Error correction Contattare il Costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
235-0026	Error message Errore hardware Cause of error La lettura della firma Glue è fallita. E' possibile che l'hardware sia difettoso. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0027	Error message Errore di installazione Cause of error Hardware non noto. G50 Identificazione fallita. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0028	Error message Errore hardware Cause of error Scheda di rete non presente o errore software interno. Lettura dell'indirizzo MAC fallita. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0029	Error message Errore software interno Cause of error Errore di lettura di PCI base16 Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-002A	Error message Errore software interno Cause of error Errore di lettura di PCI base32 Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-002B	Error message Errore di installazione Cause of error Questo controllo non è supportato da questo software. Hardware non corretto o hardware difettoso. Error correction Contattare il Costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
235-002C	Error message Errore di installazione Cause of error Hardware non corretto. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-002D	Error message Errore software interno Cause of error Accesso a DPRAM fallito Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-002E	Error message L'hardware viene simulato Cause of error Non è stata trovata alcuna CCU. Pertanto è stata commutata la modalità di simulazione. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la CCU - Controllare il collegamento con la CCU
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: Errore hardware Cause of error Il TNC non riesce a collegarsi all'interfaccia ProfiNet. L'interfaccia ProfiNet è difettosa o non è compatibile con il TNC. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0030	Error message Firmware mancante o errato sull'interfaccia ProfiNet Cause of error L'interfaccia ProfiNet non ha firmware. Error correction Contattare il Costruttore della macchina
235-0031	Error message Controllo firmware su interfaccia ProfiNet fallito Cause of error Il TNC non riesce ad aprire il file firmware dell'interfaccia ProfiNet. Error correction Contattare il Costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
235-0032	<p>Error message Aggiornamento firmware su interfaccia ProfiNet fallito</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce ad leggere il file firmware dell'interfaccia ProfiNet.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0033	<p>Error message Il file firmware per interfaccia ProfiNet è errato</p> <p>Cause of error Il TNC ha rilevato un errore di somma di controllo nel file firmware dell'interfaccia ProfiNet.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-0034	<p>Error message Aggiornamento firmware su interfaccia ProfiNet fallito</p> <p>Cause of error Durante l'aggiornamento del firmware sull'interfaccia ProfiNet si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0035	<p>Error message ProfiNet: errore hardware</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce a configurare l'interfaccia ProfiNet. Possibili cause: - I dati di configurazione dell'interfaccia ProfiNet sono incompleti o errati. - Il firmware dell'interfaccia ProfiNet non è compatibile con il software del controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0036	<p>Error message ProfiNet: Errore hardware</p> <p>Cause of error Il firmware dell'interfaccia ProfiNet non è compatibile con il TNC.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0037	<p>Error message Inizializzazione dell'interfaccia ProfiNet fallita</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce a leggere un file di progetto ProfiNet.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0038	<p>Error message Inizializzazione dell'interfaccia ProfiNet fallita</p> <p>Cause of error L'interfaccia ProfiNet richiede al TNC file di progetto, che non sono disponibili sul TNC.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-0039	<p>Error message Avvio di CBE non possibile</p> <p>Cause of error Fallito l'avvio dell'interfaccia ProfiNet CBE30.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-003A	<p>Error message Errore in prenotazione memoria</p> <p>Cause of error Impossibile riservare la necessaria memoria.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-003B	<p>Error message Impossibile aggiornare il firmware</p> <p>Cause of error Errore interno in aggiornamento firmware.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-003C	<p>Error message Le informazioni sulla versione sono assenti nel file del firmware</p> <p>Cause of error Impossibile trovare l'informazione sulla versione in un file firmware.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
235-003D	<p>Error message Impossibile avviare il firmware</p> <p>Cause of error Fallito l'avvio del firmware apparecchi.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-003E	<p>Error message Errore nella configurazione dell'hardware</p> <p>Cause of error Nella configurazione hardware è stato riscontrato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-003F	<p>Error message Errore in comunicazione ProfiNet</p> <p>Cause of error Nella comunicazione con un'unità del bus ProfiNet è comparso un errore.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare tutti gli apparecchi e tutti i collegamenti - Contattare il Costruttore della macchina </p>
235-0040	<p>Error message Nessun accesso alla configurazione</p> <p>Cause of error Impossibile interrogare i necessari dati di configurazione dal server di configurazione.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0041	<p>Error message Nessun accesso all'Event Server</p> <p>Cause of error Accesso all'Event Server fallito.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0042	<p>Error message Impossibile avviare l'unità di regolazione CC</p> <p>Cause of error Impossibile avviare un'unità di regolazione CC o trasmettere correttamente il firmware.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'unità di regolazione CC - Contattare il Costruttore della macchina </p>

Numero di errore	Descrizione
235-0043	<p>Error message Impossibile cancellare watchdog HSCI</p> <p>Cause of error Impossibile cancellare watchdog HSCI.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0044	<p>Error message Errore nella comunicazione HSCI</p> <p>Cause of error Nella comunicazione con un'unità del bus HSCI è comparso un errore.</p> <p>Error correction - Controllare tutti gli apparecchi e tutti i collegamenti - Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0045	<p>Error message Errore di collegamento HSCI</p> <p>Cause of error Sul bus HSCI è stato riscontrato un errore di collegamento.</p> <p>Error correction - Controllare tutti gli apparecchi e tutti i collegamenti - Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0046	<p>Error message Errore in rilevamento dell'unità di regolazione CC</p> <p>Cause of error Nell'identificazione delle unità di regolazione CC collegate è comparso un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0047	<p>Error message Errore nel messaggio di CC</p> <p>Cause of error Un'unità CC ha ricevuto informazioni errate.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0048	<p>Error message Errore nel messaggio di modulo PL</p> <p>Cause of error Un modulo PL ha ricevuto informazioni errate.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0049	<p>Error message Errore PL</p> <p>Cause of error Un modulo PL ha segnalato un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-004A	<p>Error message Versioni software modulo PL e MC non compatibili</p> <p>Cause of error Le versioni software di modulo PL e unità MC non sono compatibili.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
235-004B	<p>Error message Impossibile avviare il modulo PL</p> <p>Cause of error Impossibile avviare un modulo PL.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il modulo PL - Contattare il Servizio Assistenza </p>
235-004C	<p>Error message PL: nessun modulo bus trovato</p> <p>Cause of error In un modulo PL non è stato trovato alcun modulo bus.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il modulo PL - Contattare il Servizio Assistenza </p>
235-004D	<p>Error message Software PL sconosciuto</p> <p>Cause of error Un modulo PL ha un software sconosciuto.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il modulo PL - Contattare il Servizio Assistenza </p>
235-004E	<p>Error message Troppi slot sul modulo PL</p> <p>Cause of error Un modulo PL ha più slot di quelli consentiti.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il modulo PL - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
235-004F	Error message Errore in identificazione dell'hardware Cause of error Impossibile identificare correttamente un'unità hardware. Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0050	Error message Hardware non trovato Cause of error Non è stata trovata un'unità hardware richiesta. Error correction - Controllare tutti gli apparecchi e tutti i collegamenti - Contattare il Servizio Assistenza
235-0051	Error message Errore in comunicazione con il modulo SPI Cause of error Nella comunicazione con un modulo SPI è comparso un errore. Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0052	Error message Errore in operazione file Cause of error Operazione file fallita. Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0053	Error message Errore in rilevamento hardware Cause of error Errore in rilevamento hardware Error correction Contattare il Servizio Assistenza
235-0054	Error message Accesso a hardware non supportato Cause of error Un'unità hardware collegata non è supportata dal software impiegato. Error correction Contattare il Costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
235-0055	<p>Error message Aggiornamento firmware necessario (%1)</p> <p>Cause of error Su un gruppo è necessario un aggiornamento del firmware. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction Questo aggiornamento firmware richiede la conferma dell'operatore. Attenersi al riguardo ai messaggi seguenti.</p>
235-0056	<p>Error message Aggiornamento firmware necessario (%1)</p> <p>Cause of error Su un gruppo è necessario un aggiornamento del firmware. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction - Scaricare il software del controllo. - Avviare manualmente l'aggiornamento del firmware sulla consolle HeROS.</p>
235-0057	<p>Error message Aggiornamento firmware in corso (%1)</p> <p>Cause of error Il controllo sta aggiornando il firmware sul gruppo. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction Attendere il completamento dell'aggiornamento del firmware. Attenersi al riguardo ai messaggi seguenti.</p>
235-0058	<p>Error message Aggiornamento firmware terminato(%1)</p> <p>Cause of error L'aggiornamento del firmware è stato concluso con successo. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0059	<p>Error message Aggiornamento firmware fallito (%1)</p> <p>Cause of error L'aggiornamento del firmware è fallito. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi di errore. - Eliminare la causa dell'errore. - Scaricare e riavviare il controllo. L'aggiornamento del firmware viene ripetuto automaticamente al successivo avvio del controllo.</p>
235-005A	<p>Error message Aggiornamento firmware fallito (%1)</p> <p>Cause of error L'aggiornamento del firmware è fallito. Il gruppo interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction Il gruppo non è forse ora più funzionale. Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-005B	<p>Error message Download del software del controllo ritardato</p> <p>Cause of error Impossibile scaricare al momento il software del controllo, in quanto è attualmente in corso l'aggiornamento del firmware.</p> <p>Error correction Attendere il completamento dell'aggiornamento del firmware. Il software del controllo viene quindi scaricato automaticamente.</p>
235-005C	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error E' stata chiamata una funzione di un server non ancora implementata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-005D	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Un server non riesce a trovare il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-005E	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Un server non riesce a raggiungere il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-005F	<p>Error message Errore di sistema</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0060	<p>Error message Memoria di lavoro insufficiente (RAM)</p> <p>Cause of error Sul MC è disponibile, per il funzionamento del controllo, una memoria di lavoro insufficiente (RAM).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-0061	<p>Error message Periferica incompatibile (%1)</p> <p>Cause of error A causa di un'incompatibilità una periferica non può essere fatta funzionare insieme a questo software del controllo. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
235-0062	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura sconosciuta in bus HSCI (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software NC identifica ogni apparecchiatura collegata sulla base di una tabella. La tabella indica se l'apparecchiatura è supportata dalla versione software installata sul controllo numerico. Al bus HSCI è collegata un'apparecchiatura non supportata da questo software oppure non ancora inserita nella tabella. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Eseguire l'aggiornamento del software NC, se l'apparecchiatura non è supportata dalla versione attualmente installata del software NC. - Aggiornare la tabella delle apparecchiature. Una nuova apparecchiatura non ancora considerata in tabella può essere eventualmente gestita dal software installato. In tal caso è necessario aggiornare la tabella delle apparecchiature.
235-0063	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura sconosciuta in interfaccia ProfiNet (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software NC identifica ogni apparecchiatura collegata sulla base di una tabella. La tabella indica se l'apparecchiatura è supportata dalla versione software installata sul controllo numerico. All'interfaccia ProfiNet è collegata un'apparecchiatura non supportata da questo software oppure non ancora inserita nella tabella. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Eseguire l'aggiornamento del software NC, se l'apparecchiatura non è supportata dalla versione attualmente installata del software NC. - Aggiornare la tabella delle apparecchiature. Una nuova apparecchiatura non ancora considerata in tabella può essere eventualmente gestita dal software installato. In tal caso è necessario aggiornare la tabella delle apparecchiature.

Numero di errore	Descrizione
235-0064	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura sconosciuta in interfaccia DriveCLiQ (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software NC identifica ogni apparecchiatura collegata sulla base di una tabella. La tabella indica se l'apparecchiatura è supportata dalla versione software installata sul controllo numerico. All'interfaccia DriveCLiQ è collegata un'apparecchiatura non supportata da questo software oppure non ancora inserita nella tabella. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Eseguire l'aggiornamento del software NC, se l'apparecchiatura non è supportata dalla versione attualmente installata del software NC. - Aggiornare la tabella delle apparecchiature. Una nuova apparecchiatura non ancora considerata in tabella può essere eventualmente gestita dal software installato. In tal caso è necessario aggiornare la tabella delle apparecchiature.
235-0065	<p>Error message</p> <p>Tabella apparecchiature errata</p> <p>Cause of error</p> <p>La tabella delle apparecchiature è corrotta e non può essere elaborata dal controllo numerico.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-0066	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura (%1) segnala errore: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un'apparecchiatura collegata al controllo ha segnalato un errore. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'identificativo programmato sull'apparecchiatura non è corretto, - il firmware sull'apparecchiatura non è compatibile con il software del controllo, - apparecchiatura difettosa. <p>Error correction</p> <p>Contattare il costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0067	<p>Error message</p> <p>Errore in apparecchiatura (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Su un'apparecchiatura collegata al controllo si è verificato un errore.</p> <p>L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'identificativo programmato sull'apparecchiatura non è corretto, - il firmware sull'apparecchiatura non è compatibile con il software del controllo, - apparecchiatura difettosa. <p>Error correction</p> <p>Contattare il costruttore della macchina.</p>
235-0068	<p>Error message</p> <p>Sostituzione periferica (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>In fase di avvio è stato riscontrato che un componente hardware collegato al controllo numerico non è compatibile allo stato attuale del software NC.</p> <p>L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Non è possibile eseguire un necessario update del firmware interno all'apparecchio.</p> <p>HEIDENHAIN raccomanda di sostituire immediatamente il componente.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-0069	<p>Error message</p> <p>PROFINET: errore protocollo</p> <p>PROFINET: errore protocollo</p> <p>Cause of error</p> <p>Un terminale PROFINET ha inviato dati al controllo numerico che questo non è in grado di interpretare.</p> <p>Probabilmente la versione del protocollo PROFINET impiegata dal terminale PROFINET non è supportata dal TNC.</p> <p>Il terminale PROFINET interessato è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-006A	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione con controller PROFINET Errore in comunicazione con controller PROFINET</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella comunicazione tra controllo numerico e controller PROFINET si è verificato un errore.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-006B	<p>Error message</p> <p>File IOC non configurato File IOC non configurato</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato indicato alcun nome per il file IOC.</p> <p>Error correction</p> <p>Configurare il nome per il file IOC</p>
235-006C	<p>Error message</p> <p>Errore in file IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file IOC contiene un errore. Indicazioni più dettagliate sono contenute nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il file IOC con il software per PC IOconfig. - Contattare il Servizio Assistenza
235-006D	<p>Error message</p> <p>Parametri di comando insufficienti o errati</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato trasferito un comando con parametri errati o insufficienti alla parte del software NC competente per il controllo dei componenti hardware.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i parametri - Contattare il Servizio Assistenza
235-006E	<p>Error message</p> <p>Impossibile aprire il file IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile aprire il file IOC. Il nome del file è indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la configurazione del nome del file IOC.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-006F	<p>Error message Errore di formato file IOC</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di interpretare il file IOC. Il formato dati è errato o sconosciuto.</p> <p>Error correction Controllare il file IOC con il software per PC IOconfig.</p>
235-0070	<p>Error message Versione formato errata del file IOC</p> <p>Cause of error Il file IOC non può essere gestito in quanto è disponibile nella versione di formato errata. Versione di formato minima richiesta: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p>Error correction Controllare il file IOC e predisporlo nella versione di formato corretta</p>
235-0071	<p>Error message File IOC: nessun controller PROFINET configurato</p> <p>Cause of error Non è possibile configurare il controller PROFINET, in quanto nel file IOC non è presente alcun dato a tale scopo.</p> <p>Error correction Configurare il controller PROFINET con il software per PC IOconfig</p>
235-0072	<p>Error message PROFINET: troppe unità configurate</p> <p>Cause of error Sono stati configurati più apparecchi PROFINET di quelli ammessi.</p> <p>Error correction - Attenersi alle informazioni supplementari - Ridurre la quantità di apparecchi configurati</p>
235-0073	<p>Error message PROFINET: errore di progettazione</p> <p>Cause of error La configurazione della topologia PROFINET è errata.</p> <p>Error correction - Attenersi alle informazioni supplementari - Correggere il file IOC</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0074	<p>Error message PROFINET: memoria dati di processo insufficiente</p> <p>Cause of error Superata dimensione massima dei dati di processo per apparecchi PROFINET.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di terminali PROFINET o dei moduli collegati.</p>
235-0075	<p>Error message PROFINET: nessuna classe RT comune supportata</p> <p>Cause of error Un terminale PROFINET non può essere contattato dal controllo numerico in quanto il controllo numerico e il terminale non supportano una classe RT comune. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction Configurare il terminale PROFINET che può essere azionato con classe RT 1.</p>
235-0076	<p>Error message Interfaccia PROFINET non attivata</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non può attivare l'interfaccia PROFINET in quanto è presente un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi - Eliminare la causa dell'errore. - Spegnerne e riavviare il controllo numerico.
235-0077	<p>Error message Errore in cablaggio HSCI: unità collegata a X501</p> <p>Cause of error Almeno una unità di regolazione (CC, UEC, UMC) è stata collegata tramite HSCI a X501 di MC. Le unità di regolazione devono essere tuttavia collegate a X500 di MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio HSCI - Collegare tutte le unità di regolazione (CC, UEC, UMC) a X500 di MC - Se il problema continua a verificarsi, si prega di creare un service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
235-0078	<p>Error message</p> <p>Errore in cablaggio HSCI: troppe unità collegate a X501</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono collegati troppi componenti HSCI al connettore X501 di MC</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio HSCI. - Attenersi ai dati predefiniti del manuale tecnico del controllo numerico in uso in termini di numero massimo di componenti HSCI. - Controllare la configurazione HSCI. I componenti HSCI possono essere eventualmente collegati al connettore X500 di MC. - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza.
235-0079	<p>Error message</p> <p>Nessun contatto con terminale ProfiNet</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicazione tra il controllo numerico e un terminale ProfiNet è interrotta.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la configurazione dell'hardware, il file IOC e le opzioni impostate.</p> <p>Per ulteriori informazioni consultare la diagnosi PROFINET.</p>
235-007A	<p>Error message</p> <p>Configurazione modulo errata su terminale ProfiNet</p> <p>Cause of error</p> <p>Sul terminale ProfiNet la configurazione REALE e NOMINALE non coincidono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è configurato un modulo che non è inserito nell'apparecchio, - è configurato un tipo di modulo diverso da quello inserito nell'apparecchio. <p>Error correction</p> <p>Controllare la configurazione dell'hardware, il file IOC e le opzioni impostate.</p> <p>Per ulteriori informazioni consultare la diagnosi PROFINET.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-007B	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura sconosciuta in bus SPI (%1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software NC identifica ogni apparecchiatura collegata sulla base di una tabella. La tabella indica se l'apparecchiatura è supportata dalla versione software installata sul controllo numerico. Al bus SPI è collegata un'apparecchiatura non supportata da questo software oppure non ancora inserita nella tabella. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Eseguire l'aggiornamento del software NC, se l'apparecchiatura non è supportata dalla versione attualmente installata del software NC. - Aggiornare la tabella delle apparecchiature. Una nuova apparecchiatura non ancora considerata in tabella può essere eventualmente gestita dal software installato. In tal caso è necessario aggiornare la tabella delle apparecchiature.
235-007C	<p>Error message</p> <p>Errore in caricamento della configurazione macchina</p> <p>Cause of error</p> <p>Die Datei(en) der Maschinen-Konfiguration bzw. Maschinen-Parameter kann nicht eingelesen werden. Sie ist entweder nicht vorhanden oder beschädigt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung als Programmierplatz starten - Datei(en) der Maschinen-Konfiguration (Maschinen-Parameter) prüfen und gegebenenfalls neu erstellen oder berichtigen - Contattare il Servizio Assistenza
235-007D	<p>Error message</p> <p>La partizione PLCE non è stata ancora formattata</p> <p>Cause of error</p> <p>La partizione PLCE codificata non è stata ancora formattata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviare il dialogo di configurazione PLCE. - Inserire la password di codifica. - Formattare la partizione PLCE.

Numero di errore	Descrizione
235-007E	<p>Error message</p> <p>Password di codifica per partizione PLCE non corretta</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile integrare la partizione PLCE in quanto la password di codifica non è corretta oppure la partizione non è stata ancora formattata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviare il dialogo di configurazione PLCE. - Inserire la password di codifica corretta. - Integrare la partizione. <p>oppure</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire la nuova password di codifica. - Formattare la partizione PLCE. - Integrare la partizione.
235-007F	<p>Error message</p> <p>Impossibile integrare partizione PLCE</p> <p>Cause of error</p> <p>La partizione PLCE viene al momento impiegata in modo diverso e non può pertanto essere integrata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abilitare manualmente la partizione PLCE oppure - Eseguire il reboot del controllo
235-0080	<p>Error message</p> <p>Nessuna password presente per partizione PLCE</p> <p>Cause of error</p> <p>Una partizione PLCE esistente non può essere integrata per i seguenti motivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il caricamento della password da SIK è fallita, - non è altrimenti disponibile alcuna password. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assicurarsi che il SIK corretto sia inserito nell'unità MC.
235-0081	<p>Error message</p> <p>File di configurazione macchina (.mcg) %1 errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file di configurazione della macchina contiene un errore. Indicazioni più precise relative all'errore sono fornite nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0083	<p>Error message</p> <p>Errore in caricamento file di configurazione macchina (.mcg) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file di configurazione della macchina (.mcg) non può essere caricato. Indicazioni più precise relative all'errore sono fornite nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la data di configurazione CfgPlcPath.compCfgFile. - Contattare il Servizio Assistenza.
235-0085	<p>Error message</p> <p>Errore topologia in file IOC</p> <p>Cause of error</p> <p>Le opzioni impostate nella configurazione della macchina non sono conformi al file IOC. Indicazioni più precise relative all'errore sono fornite nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le opzioni impostate nella configurazione della macchina e utilizzate nel file IOC. - Contattare il Servizio Assistenza.
235-0086	<p>Error message</p> <p>Supervisor conferma controllo tramite terminale PROFINET</p> <p>Cause of error</p> <p>Un supervisor ha assunto il controllo su un terminale PROFINET collegato al controllo numerico. La macchina può essere di nuovo accesa se il supervisor ha nuovamente restituito il controllo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Segnalare al supervisor di restituire il controllo della macchina al controllo numerico - Confermare l'errore - Accendere la macchina - Per ulteriori informazioni consultare la diagnosi PROFINET

Numero di errore	Descrizione
235-0087	<p>Error message</p> <p>Software NC non supportato da hardware</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La versione attualmente installata del software NC non è supportata da questo hardware del controllo numerico. - L'unità logica MC offre prestazioni di calcolo insufficienti per poter supportare tutte le funzioni del software installato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la combinazione di software NC e hardware del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
235-0088	<p>Error message</p> <p>Collegamento parallelo non ammesso di due moduli di potenza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tramite un adattatore sono stati collegati in parallelo due diversi moduli di potenza. - Devono essere collegati in parallelo soltanto moduli di potenza dello stesso tipo. - Le apparecchiature interessate sono indicate nelle informazioni aggiuntive. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il cablaggio dei moduli di potenza e correggere. - Contattare il Servizio Assistenza.
235-008A	<p>Error message</p> <p>Impossibile commutare la velocità dati HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware è stata predefinita la velocità dati HSCI di 1 GBit/s. Il sistema HSCI non può essere tuttavia azionato con questa velocità dati, in quanto</p> <ul style="list-style-type: none"> - non è stata collegata alcuna unità HSCI o - almeno un'unità HSCI collegata non è idonea per la velocità dati di 1 GBit/s. <p>Error correction</p> <p>Verificare l'idoneità delle unità HSCI collegate per la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Nei dati di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware selezionare la velocità dati di 100 MBit/s o "as fast as possible".</p>

Numero di errore	Descrizione
235-008B	<p>Error message</p> <p>Commutazione velocità dati HSCI fallita</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware è stata predefinita la velocità dati HSCI di 1 GBit/s. Il sistema HSCI non può essere tuttavia commutato sulla velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Nel sistema HSCI sono probabilmente presenti cavi di collegamento non idonei per questa velocità dati.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare l'idoneità dei cavi di collegamento HSCI per la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Nei dati di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware selezionare la velocità dati di 100 MBit/s.</p>
235-008C	<p>Error message</p> <p>Configurare la velocità dati HSCI a 100 MBit</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware è stata selezionata la trasmissione HSCI più veloce possibile "as fast as possible".</p> <p>Il controllo numerico ha definito che pressoché tutte le unità HSCI collegate sono idonee per la velocità dati di 1 GBit/s, ma nel sistema HSCI è tuttavia presente almeno un cavo di collegamento non idoneo per questa velocità dati.</p> <p>A causa di questa configurazione hardware l'avviamento del sistema viene ritardato.</p> <p>Error correction</p> <p>Per accelerare l'avviamento del sistema:</p> <ul style="list-style-type: none"> - selezionare nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware la velocità dati di 100 MBit/s o - verificare l'idoneità dei cavi di collegamento HSCI per la velocità dati di 1 GBit/s.
235-008D	<p>Error message</p> <p>Impossibile raggiungere la velocità dati HSCI necessaria</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel sistema HSCI si trova almeno un'unità che richiede per il funzionamento la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Questa velocità dati non può essere tuttavia impostata in quanto nel sistema HSCI si trova almeno un'altra unità non idonea per la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare l'idoneità di tutte le unità HSCI per la velocità dati di 1 GBit/s.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-008E	<p>Error message Impossibile raggiungere la velocità dati HSCI necessaria.</p> <p>Cause of error Nel sistema HSCI si trova almeno un'unità che richiede per il funzionamento la velocità dati di 1 GBit/s. Questa velocità dati non può essere tuttavia impostata in quanto nel sistema HSCI si trova almeno un cavo di collegamento non idoneo per la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Error correction Verificare l'idoneità dei cavi di collegamento HSCI per la velocità dati di 1 GBit/s.</p>
235-008F	<p>Error message Richiesta velocità dati HSCI di 1 GBit/s</p> <p>Cause of error Nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware è stata predefinita la velocità dati HSCI di 100 MBit/s. Tuttavia, almeno un'unità HSCI collegata richiede per il funzionamento la velocità dati di 1 GBit/s.</p> <p>Error correction Nel dato di configurazione MP_dataRateHsci in CfgHardware selezionare l'impostazione 1 GBit/s o "as fast as possible".</p>
235-0090	<p>Error message Nessun software driver HEIDENHAIN originale</p> <p>Cause of error Tramite IOconfig è stato caricato un software per il funzionamento di apparecchiature di un costruttore terzo sul controllo numerico, che non è un software HEIDENHAIN originale. Tale software non viene attivato.</p> <p>Error correction - Impiegare soltanto software HEIDENHAIN originale. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
235-0091	<p>Error message Impossibile attivare il software driver</p> <p>Cause of error Tramite IOconfig è stato trasmesso un software per il funzionamento di apparecchiature di un costruttore terzo sul controllo numerico. Questo software non può essere attivato a causa di un errore.</p> <p>Error correction - Osservare le informazioni supplementari - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0092	<p>Error message Memoria insufficiente su hardware periferico (%1)</p> <p>Cause of error Siccome su un'apparecchiatura è disponibile una quantità di memoria insufficiente, non è possibile comandarla con questo software di controllo. L'apparecchiatura interessata è indicata nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza</p>
235-0093	<p>Error message Identification requested over PROFINET</p> <p>Cause of error A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself.</p> <p>Error correction</p>
235-0094	<p>Error message Errore in inizializzazione dell'apparecchiatura %2, SN: %4</p> <p>Cause of error The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
235-0095	<p>Error message Excessive propagation time in HSCI system</p> <p>Cause of error Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p>Error correction - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables</p>
235-0096	<p>Error message Errore in analisi di una condizione di filtraggio nel file IOCP</p> <p>Cause of error DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p>Error correction - Check the MCG file and correct it if necessary - Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</p>

Numero di errore	Descrizione
235-0097	<p>Error message Opzioni IOC definite due volte</p> <p>Cause of error IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>
235-0098	<p>Error message Definita opzione IOC vuota</p> <p>Cause of error An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p>Error message Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error 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>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-009A	<p>Error message</p> <p>Proiettato Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</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"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009B	<p>Error message</p> <p>Apparecchiatura errata presente nella catena HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>All'indirizzo HSCI %3 si trova un'apparecchiatura diversa da quella configurata:</p> <p>Progetto [Tipo apparecchiatura (nome)]: %1</p> <p>Hardware [Tipo apparecchiatura (indirizzo HSCI, numero di serie)]: %2</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opzione per la configurazione dell'espansione hardware erroneamente impostata - Collegato apparecchio errato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il progetto e le opzioni attive - Verificare il cablaggio della catena HSCI <p>A tale scopo è possibile utilizzare le funzioni diagnostiche del controllo numerico.</p>

Numero di errore	Descrizione
235-009C	<p>Error message</p> <p>Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p>Cause of error</p> <p>Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 %2</p> <p>Mögliche Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009D	<p>Error message</p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error</p> <p>Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
235-00A0	<p>Error message Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind folgende Umrichter nicht vorhanden: Angabe: Typ (Port) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A1	<p>Error message Falsches Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Module nicht der Projektierung: Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsches Modul gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Gestecktes Modul überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
235-00A4	<p>Error message Umrichter am falschen Port</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Umrichter am falschen Port: Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss des Umrichters überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A5	<p>Error message Zwei Module vertauscht</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Module vertauscht: Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz) %1 %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position der Module überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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

Numero di errore	Descrizione
235-00A8	<p>Error message Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Umrichter: Angabe: Typ (Port, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A9	<p>Error message Modulausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error 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>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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

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

Numero di errore	Descrizione
235-00AF	<p>Error message Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error 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>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
236-A001	<p>Error message Impossibile eseguire il comando</p> <p>Cause of error Il modulo software ProfiNet non può eseguire un comando. Possibili cause: - Il terminale ProfiNet indirizzato si trova in uno stato in cui è impossibile eseguire il comando. - Il terminale ProfiNet indirizzato non esiste o non è disponibile. - Il codice di comando è sconosciuto</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
236-A002	<p>Error message Errore durante il caricamento dei dati di configurazione ProfiNet</p> <p>Cause of error Il modulo software ProfiNet non può leggere i propri dati di configurazione.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione, riavviare il controllo.</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A003	<p>Error message Inizializzazione dell'interfaccia ProfiNet fallita</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione dell'interfaccia ProfiNet si è verificato un errore. Possibili cause: - Il TNC non riesce a collegarsi all'interfaccia ProfiNet. - Il firmware dell'interfaccia ProfiNet non è compatibile con il software del controllo. - I dati di configurazione dell'interfaccia ProfiNet sono errati.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
236-A004	<p>Error message Commutazione modalità operativa interfaccia ProfiNet fallita</p> <p>Cause of error La commutazione dell'interfaccia ProfiNet tra modalità operativa asincrona e modalità operativa ciclica è fallita. Possibile causa: errore interno sull'interfaccia ProfiNet</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
236-A005	<p>Error message ProfiNet: assegnazione degli azionamenti configurata errata</p> <p>Cause of error L'assegnazione degli azionamenti collegati attraverso ProfiNet agli assi gestiti dal TNC non è coerente. I dati di configurazione in System/ProfiNet/ParameterSets sono incompleti.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione</p>
236-A006	<p>Error message ProfiNet: errore nell'assegnazione degli azionamenti</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce ad assegnare a un asse nessun azionamento collegato attraverso ProfiNet. Possibili cause: - I dati di configurazione in System/ProfiNet/ParameterSets sono errati. - Su un azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa di anomalia, confermare l'errore</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A007	<p>Error message Errore watchdog su interfaccia ProfiNet</p> <p>Cause of error L'interfaccia ProfiNet non reagisce ai segnali di MC. Possibile causa: interfaccia ProfiNet difettosa</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>
236-A101	<p>Error message Nessun contatto con terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Il terminale ProfiNet non si segnala. Possibili cause: - Progettazione errata - Nome del terminale ProfiNet non configurato in modo coerente - Collegamento tra TNC e terminale ProfiNet interrotto - Sul terminale ProfiNet è presente un'anomalia</p> <p>Error correction Controllare la topologia e progettazione ProfiNet, confermare l'errore</p>
236-A102	<p>Error message Errore durante l'accesso al terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce a inizializzare il terminale ProfiNet.</p> <p>Error correction confermare l'errore</p>
236-A103	<p>Error message Collegamento interrotto con terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error La comunicazione tra TNC e un terminale ProfiNet è interrotta. Possibili cause: - Il terminale è stato staccato dal controllo. - Sul terminale è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Controllare il terminale ProfiNet, confermare l'errore</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A104	<p>Error message Errore durante l'accesso al terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione di un terminale ProfiNet si è verificato un errore. Il TNC non trova i dati di configurazione su uno slot del terminale o i dati sono errati.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione in System/ProfiNet/Slots, confermare l'errore</p>
236-A121	<p>Error message Errore durante l'accesso al terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione di un terminale ProfiNet si è verificato un errore. Il TNC non può accedere ai dati di configurazione del terminale ProfiNet.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione, confermare l'errore</p>
236-A122	<p>Error message Errore durante l'accesso al terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione di un terminale ProfiNet si è verificato un errore. Il terminale ProfiNet non supporta la versione del profilo ProfiDrive adatta al TNC.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione, confermare l'errore</p>
236-A123	<p>Error message Errore durante l'accesso al terminale ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione di un terminale ProfiNet si è verificato un errore. Sul terminale ProfiNet si trovano in login per lo scambio di dati ciclico con il TNC più oggetti di azionamento rispetto all'interfaccia ProfiNet.</p> <p>Error correction Controllare la progettazione ProfiNet, confermare l'errore</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A201	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: errore durante l'inizializzazione dell'azionamento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il TNC non riesce a inizializzare l'azionamento. Dati di configurazione mancanti o errati per questo azionamento.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare i dati di configurazione e System/ProfiNet/Slots e progettazione telegramma, confermare l'errore</p>
236-A202	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: errore durante l'inizializzazione dell'azionamento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il TNC non riesce a inizializzare l'azionamento. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il TNC non può accedere ai dati di configurazione dell'azionamento. - Il tipo di azionamento non è supportato dal TNC o è configurato in modo errato sul TNC. - Sul TNC e sull'azionamento sono configurati tipi di telegramma differenti per lo scambio di dati ciclico. - Il TNC non può accedere al buffer per i messaggi di errore. - Il TNC non può accedere al buffer per gli avvisi. <p>Error correction</p> <p>Controllare la progettazione, confermare l'errore</p>
236-A203	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: l'azionamento %1 non funziona</p> <p>Cause of error</p> <p>L'azionamento non reagisce ai segnali di controllo del TNC. sull'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction</p> <p>Eliminare la causa, confermare l'errore</p>
236-A204	<p>Error message</p> <p>ProfiNet: l'azionamento %1 non funziona</p> <p>Cause of error</p> <p>L'azionamento non dà segni di vita. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il collegamento tra TNC e azionamento è stato interrotto. - Sull'azionamento è presente un'anomalia. <p>Error correction</p> <p>Eliminare la causa, confermare l'errore</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A211	<p>Error message ProfiNet: anomalia azionamento %1</p> <p>Cause of error L'azionamento segnala un'anomalia. Per informazioni dettagliate sul tipo di anomalia, osservare gli ulteriori messaggi.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore</p>
236-A212	<p>Error message ProfiNet: codice di errore %2 azionamento %1</p> <p>Cause of error L'azionamento segnala un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa di anomalia, confermare il messaggio.</p>
236-A213	<p>Error message ProfiNet: codice di avviso %2 azionamento %1</p> <p>Cause of error L'azionamento invia un messaggio di avvertimento.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare il messaggio.</p>
236-A221	<p>Error message ProfiNet: impossibile inserire l'azionamento %1</p> <p>Cause of error Il TNC non riesce a inserire l'azionamento. Possibile causa: sull'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore, ripetere l'inserimento.</p>
236-A222	<p>Error message Errore durante la commutazione blocco parametri su azionamento %1</p> <p>Cause of error Durante una commutazione di blocco parametri sull'azionamento si è verificato un errore. Possibile causa: sull'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore, ripetere l'inserimento.</p>

Numero di errore	Descrizione
236-A301	<p>Error message Errore durante il riferimento dell'asse %2</p> <p>Cause of error Il TNC non può fare il riferimento dell'asse. Possibile causa: sull'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore.</p>
236-A302	<p>Error message Tastatura fallita: asse %2</p> <p>Cause of error Durante la tastatura si è verificato un errore. Possibile causa: sull'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore.</p>
236-A401	<p>Error message Encoder del motore errato (azionamento/encoder: %1)</p> <p>Cause of error L'encoder dell'azionamento segnala un errore. Un codice per l'errore verificatosi viene indicato nelle informazioni supplementari.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore.</p>
236-A402	<p>Error message L'encoder del motore (azionamento/encoder: %1) non funziona</p> <p>Cause of error L'encoder non reagisce ai segnali di controllo del TNC. Possibili cause: - Il collegamento tra TNC e azionamento è stato interrotto. - Sul regolatore dell'azionamento è presente un'anomalia.</p> <p>Error correction Eliminare la causa, confermare l'errore.</p>
236-A403	<p>Error message Trasferimento dati interrotto tramite PROFINET</p> <p>Cause of error Il PROFINET Controller non ha completato in tempo utile il trasferimento dei dati di processo.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-10001	<p>Error message 10001 CC%2 Allarme per test software</p> <p>Cause of error - Nel test automatico del software è stato emesso un allarme</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-10003	<p>Error message 10003 CC%2 Errore sistema gestione memoria errori %4 %5</p> <p>Cause of error - Il controllo non è stato arrestato in modo corretto - Problema hardware</p> <p>Error correction - Disattivare il controllo, successivamente spegnere e riaccendere il controllo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-10004	<p>Error message 10004 CC%2 Motore attivo durante disinserimento</p> <p>Cause of error - Un motore si trovava ancora in regolazione durante la procedura di spegnimento - Un motore è stato acceso durante la procedura di spegnimento</p> <p>Error correction - Controllare il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-10005	<p>Error message 10005 Disinserimento motore codice di errore: %4</p> <p>Cause of error - Disinserimento a causa di un segnale di arresto d'emergenza esterno - Codice errore: 1 = segnale -ES.A (arresto d'emergenza ingresso su PL, MB) 2 = segnale -ES.A.HW (arresto d'emergenza ingresso volante) 3 = segnale -ES.B (arresto d'emergenza ingresso su PL, MB) 4 = segnale -ES.B.HW (arresto d'emergenza ingresso volante) Altri codici di errore: identificativo interno</p> <p>Error correction - Controllare le informazioni supplementari nel messaggio di allarme 0x10005 - Controllare la posizione del pulsante di arresto d'emergenza - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-10006	Error message 10006 CC%2 Modifica stato SPLC-LZS fino ad ora=%4, nuovo=%5 Cause of error Error correction
237-10007	Error message 10007 CC%2 Segui stato AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, base=%7 Cause of error - Error correction -
237-10008	Error message 10008 Formato dati comando ASCII errato, codice di allarme %4 Cause of error - Il regolatore CC ha riscontrato in un comando ASCII trasmesso un errore di sintassi. - Il comando difettoso è stato inviato con il tool di messa in servizio TNCopt oppure - la sintassi del file di compensazione nel parametro macchina compTorqueRipple è errata. Nel file di compensazione sono presenti i risultati della taratura tramite TNCopt. Error correction - Se è stato impiegato TNCopt, ripetere la relativa misurazione con TNCopt - Disattivare il controllo della sintassi per comandi ASCII con MiscCtrlFunctions Bit 7 = 1 - Disattivare il file di compensazione nel parametro compTorqueRipple - Contattare il Servizio Assistenza
237-10009	Error message 10009 CC%2 Segui stato genSafe Id=%4, timer=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 Richiesta SS2 device IO DeviceVariant=%4, Count=%5 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
237-1000B	Error message 1000B CC%2 Forzatura bit di stato S - bit=%4, modo=%5 Cause of error Error correction
237-1000C	Error message 1000C CC%2 Gruppo assi: arresto=%4 base=%5 gruppo assi=%6 stato=%7 Cause of error Error correction
237-1000E	Error message 1000E CC%2 Accesso file azione=%4, %5, %6 Cause of error Errore in accesso al file Informazioni supplementari 0: azione 2: apertura 4: scrittura 5: lettura 6: cancellazione 7: rinomina 8: directory 103: chiusura 250: l'interfaccia ASYNC non è stata abilitata 251: attendere ASYNC acknowledge da MC 252: MC non ha inviato alcun hcFILE_IO (acknowledge) 253: MC non ha inviato alcun telegramma ASYNC 300: non ammesso da Interrupt 301: intestazione file corrotta Informazioni supplementari 1,2: messaggio di errore MC Error correction - Contattare il Servizio Assistenza
237-1000F	Error message 1000F Allarme non cancellato, ripetizione allarme

Numero di errore	Descrizione
237-10010	<p>Error message</p> <p>10010 CC%2 parametro ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file dei parametri ACC contiene un errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file è stato creato con una versione errata di TNCopt - Il file contiene indicazioni non valide dei parametri <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il nuovo file di parametri ACC tramite TNCopt - Verificare la versione software ID=1 Opzione assente ID=2 Indicazione asse non valida ID=10 Possibile impiego su hardware solo con numero di assi limitato ID=300 Precontrollo accelerazione assente (MP2600) ID=301 Inerzia motore assente in tabella motori ID=302 Costante assente per il calcolo della coppia in tabella motori - Contattare il Servizio Assistenza
237-10010	<p>Error message</p> <p>10010 CC%2 parametro ACC ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il file dei parametri ACC contiene un errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file è stato creato con una versione errata di TNCopt - Il file contiene indicazioni non valide dei parametri <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il nuovo file di parametri ACC tramite TNCopt - Verificare la versione software ID=1 Opzione assente ID=2 Indicazione asse non valida ID=10 Possibile impiego su hardware solo con numero di assi limitato ID=300 Precontrollo accelerazione assente (MP2600) ID=301 Inerzia motore assente in tabella motori ID=302 Costante assente per il calcolo della coppia in tabella motori - Contattare il Servizio Assistenza
237-10011	<p>Error message</p> <p>10011 Sintassi in %4 in riga %5 in colonna %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - La funzione non è supportata nel file visualizzato con questa versione software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la sintassi nel file visualizzato - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Disattivare la funzione tramite il relativo parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-10013	<p>Error message</p> <p>10013 Immissione NOD in %4 in riga %5 errata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - La funzione non è supportata nel file visualizzato con questa versione software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stato superato il numero massimo di punti di supporto - Ridurre i numeri dei punti di supporto (NOD) - Ricreare il file visualizzato tramite TNCopt - Disattivare la funzione tramite il corrispondente parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza
237-10014	<p>Error message</p> <p>10014 Asse non valido in %4 in riga %5 (SAX)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - Accoppiamento assi non ammesso o possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Accoppiamento assi (SAX) non possibile, in quanto l'asse è sull'altra scheda - Accoppiamento assi (SAX) non possibile, in quanto l'asse è deselezionato - Disattivare la funzione tramite il corrispondente parametro macchina - Ricreare il file visualizzato tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-10015	<p>Error message</p> <p>10015 Errore punti di supporto in %4 in riga %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - Punto di supporto (NODE) non definito <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Insufficienti punti di supporto (NODx) definiti nel file visualizzato - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Disattivare la funzione tramite il relativo parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-10016	<p>Error message</p> <p>10016 Superato n. max blocchi in %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - Superato numero massimo di blocchi di interpolazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superato numero massimo di blocchi di interpolazione - Ridurre il numero dei blocchi di interpolazione - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-10017	<p>Error message</p> <p>10017 Performance dell'unità di regolazione insufficiente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le prestazioni ovvero la potenza di calcolo dell'unità di regolazione sono insufficienti per la funzione selezionata - Sono stati configurati troppi assi per l'unità di regolazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le compensazioni estese - Verificare la potenza dell'unità di regolazione impiegata - Contattare il Servizio Assistenza
237-10018	<p>Error message</p> <p>10018 Punti di supporto errati in %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - Punti di supporto definiti in modo errato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Punti di supporto (NODx) errati nel file visualizzato - I punti di supporto (NODx) devono essere in ordine crescente - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-10019	<p>Error message</p> <p>10019 Errore in %4 in riga %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file visualizzato - Segnale (SIGx) errato nella riga visualizzata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Segnale (SIGx) non possibile, in quanto indice sconosciuto - Disattivare la funzione tramite il relativo parametro macchina - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1001A	Error message 1001A File %4 non presente Cause of error Impossibile aprire il file visualizzato Error correction - Ricreare il file visualizzato con TNCopt - Disattivare la relativa funzione tramite il parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-1001F	Error message 1001F Formazione di acqua di condensa nel modulo di alimentazione Cause of error - Temperatura nel quadro elettrico troppo bassa - Formazione di condensa nel modulo di alimentazione Error correction - Verificare la temperatura del quadro elettrico - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-10020	<p>Error message</p> <p>10020 Unità di regolazione difettosa: CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unità di regolazione indicata CC è difettosa e deve essere sostituita. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza
237-10021	<p>Error message</p> <p>10021 CC%2 Accesso file azione=%4, %5, %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Avvertimento in caso di accesso al file Informazioni supplementari 2: non è stata eseguita l'apertura di un file Informazioni supplementari 1,2: messaggio di errore MC Informazioni supplementari [2] = 11: EAGAIN</p> <p>Error correction</p>
237-10022	<p>Error message</p> <p>10022 CC %2 asse %1: misurazione non conclusa correttamente.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-10023	<p>Error message</p> <p>10023 CC%2: X%6 intensità segn, FO minore soglia all. %1 (val.: -%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intensità del segnale della connessione FO (FO = cavo FO all'inverter UM) ha superato per difetto una soglia di allarme definita <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO: - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO

Numero di errore	Descrizione
237-10024	<p>Error message</p> <p>10024 CC%2: X%6 intensità segn. FO minore val. minimo %1 (val. = -%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intensità del segnale della connessione FO (FO = cavo FO all'inverter UM) ha superato per difetto un valore minimo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO: - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO
237-10025	<p>Error message</p> <p>10025 CC-FSuC segnala errore %1</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) su CC segnala errore. Per ulteriori informazioni attenersi ai seguenti messaggi di allarme (239-xxxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-10026	<p>Error message</p> <p>10026 CC%2: UEC dc-link current too high (I-nom: %4, I-act: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Excessive DC-link current of the UEC - Machine is overloaded while machining the workpiece <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.) - Reduce the power being consumed simultaneously by all drives - Reduce or limit the spindle power - Reduce the spindle acceleration - Ensure that the spindle and axes accelerate at different times - Reduce the cutting depths

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

Numero di errore	Descrizione
237-1002A	<p>Error message</p> <p>1002A CC%2: troppi UM connessi a un CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Troppi inverter UM collegati all'unità di regolazione CC citata. - Per ogni CC il numero massimo di UM (o attacchi motore) è limitato al numero di assi possibili su CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Distribuire gli inverter UM su diverse unità di regolazione CC o adattare la configurazione - Rimuovere gli inverter UM inutilizzati (o impiegare moduli a 1 asse invece di quelli a 2 assi) - Contattare il Servizio Assistenza
237-1002B	<p>Error message</p> <p>1002B CC%2: inconsistent hardware configuration</p> <p>Cause of error</p> <p>Il corretto funzionamento dell'unità di regolazione CC non è possibile. Una fase fondamentale durante l'identificazione hardware di CC ha riscontrato una configurazione incoerente / danneggiata.</p> <p>Due sono le possibilità che hanno determinato tale condizione:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Problemi nell'alimentazione di tensione di CC, ad esempio problemi dei contatti elettrici, guasti elettromagnetici o problematiche nella fonte di alimentazione dell'energia. 2. Un difetto hardware all'interno di CC, eventualmente causato da problemi nell'alimentazione di tensione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'alimentazione di tensione, in particolare i cavi a nastro piatto di CC e l'alimentazione ridondante di 5 V tramite X74 - Verificare pin piegati nei connettori X69 - Sostituire le unità di regolazione CC interessate - Contattare il Servizio Assistenza

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

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

Numero di errore	Descrizione
237-10030	<p>Error message</p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10031	<p>Error message</p> <p>10031 CC%2 Violazione interfaccia comando MC %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema interno - per il comando indicato non è stata rispettata la definizione dell'interfaccia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se disponibile, eseguire l'aggiornamento del software - Contattare il Servizio Assistenza
237-10032	<p>Error message</p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren. - Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind) - Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen

Numero di errore	Descrizione
237-13000	<p>Error message</p> <p>13000 Inverter segnala errore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto segnala un errore. <p>Per ulteriori informazioni attenersi ai seguenti messaggi di allarme (13xxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-13003	<p>Error message</p> <p>13003 UM: errore IGBT %1 (corrente max: %4A, fase %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È intervenuto il monitoraggio di sottotensione o cortocircuito di un IGBT nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la taratura del regolatore di corrente - Verificare se nel collegamento del motore è presente un cortocircuito - Verificare se nel motore è presente un avvolgimento in corto - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il modulo di potenza
237-13004	<p>Error message</p> <p>13004 UM: disinserz. sovracorrente HW %1 (corrente max: %4A, fase %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È intervenuto il monitoraggio rapido di sovracorrente hardware nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC - Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - Cortocircuito - Modulo di potenza difettoso - Ripple di corrente eccessivo, ad es. a causa di una combinazione sfavorevole di motore, inverter e frequenza PWM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la taratura del regolatore di corrente - Verificare se nel collegamento del motore è presente un cortocircuito - Verificare se nel motore è presente un avvolgimento in corto - Utilizzare eventualmente un inverter più potente - Aumentare la frequenza PWM - Sostituire eventualmente il modulo di potenza difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13005	<p>Error message</p> <p>13005 UM: valore nominale PWM errato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unità di regolazione non fornisce alcun valore nominale PWM o un valore non valido per il motore oppure fornisce il valore nominale in ritardo - Configurazione del regolatore (parametri macchina) errata - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione del regolatore ovvero i parametri macchina per frequenza PWM, ingressi e uscite encoder e uscite valore nominale di velocità - Verificare la versione software - Verificare la correttezza dei collegamenti di schermatura e della messa a terra della macchina - Verificare la correttezza del fissaggio e del collegamento di schermatura dei cavi motore o di potenza - Contattare il Servizio Assistenza
237-13006	<p>Error message</p> <p>13006 UM: errore di comunicazione connessione FO CC%2 %1 (info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala errori nella comunicazione tramite un cavo FO (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) con l'unità di regolazione - Le informazioni forniscono indicazioni sulla causa precisa di errore per la diagnostica <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO (HFL): - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO - Verificare la correttezza dei collegamenti di schermatura e della messa a terra della macchina - Verificare la correttezza del fissaggio e del collegamento di schermatura dei cavi motore o di potenza
237-13008	<p>Error message</p> <p>13008 UM: monitoraggio tensione B CC%2 %1 (voltage ID: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È intervenuto il monitoraggio di tensione sull'inverter <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il modulo di alimentazione

Numero di errore	Descrizione
237-13009	<p>Error message</p> <p>13009 UM: segnale DRIVE OFF attivo %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unità di alimentazione (UVR o UEC) segnala un errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'unità di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza
237-1300A	<p>Error message</p> <p>1300A UM: temp. el. raffredd. maggiore soglia allarme %1 (valore: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura dei termodispersori ha superato per eccesso una soglia di allarme definita <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Far raffreddare l'inverter UM o l'inverter compatto UEC - Verificare la funzionalità e la contaminazione delle ventole
237-1300A	<p>Error message</p> <p>1300A UM: sovraccarico / dispersore (allarme) %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla

Numero di errore	Descrizione
237-1300B	<p>Error message</p> <p>1300B UM: temp. el. raffredd. maggiore soglia massima %1 (valore: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura dei termodispersori ha superato per eccesso il valore massimo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Far raffreddare l'inverter UM o l'inverter compatto UEC - Verificare la funzionalità e la contaminazione delle ventole
237-1300B	<p>Error message</p> <p>1300B UM: sovraccarico / dispersore %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla

Numero di errore	Descrizione
237-1300E	<p>Error message</p> <p>1300E UM: monitoraggio sovracorrente SW %1 (valore reale: %4Aeff)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È intervenuto il monitoraggio di sovracorrente software nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la taratura del regolatore di corrente - Verificare se nel collegamento del motore è presente un cortocircuito - Verificare se nel motore è presente un avvolgimento in corto - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il modulo di potenza
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: HIK errato CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato definito un errore nel codice HIK (Hardware Identification Key) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il modulo di alimentazione
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: componente interno difettoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato determinato un identificativo interno del componente (FPGA ID) non ammesso oppure non è stato possibile accedere al componente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la versione software
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: interfaccia analog. difettosa CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato definito che un'interfaccia analogica nell'inverter non funziona in modo regolare <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: misurazione temp. impossibile CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC non era possibile leggere i valori del sensore di temperatura del termodispersore - Sensore o relativa interfaccia (I2C) difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: modulo memoria (FRAM) guasto CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC non è stato possibile identificare la FRAM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: interf. ser. (SPI) difettosa CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato definito che l'interfaccia seriale (SPI) al FSuC nell'inverter non funziona in modo regolare <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: misuraz.corr. err. CC%2 %1 %10 (info = %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato definito che la misurazione di corrente nell'inverter è difettosa - Con azionamento disinserito, la corrente di offset massima ammessa è stata superata per eccesso in una o più fasi: (l'informazione è visualizzata come valore decimale e interpretata come valore binario) - Bit 0: fase U - Bit 1: fase V - Bit 2: fase W <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: val.temp. errato CC%2 %1 %10 (valore=%5°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nel test di accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC viene letta la temperatura del termodispersore che non rientra nell'intervallo ammesso - Termodispersore troppo caldo - Sensore o relativa interfaccia difettosi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lasciar raffreddare l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: ventola difettosa CC%2 %1%10</p> <p>Cause of error</p> <p>During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test di inserzione: linea interna difettosa CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'ambito dell'accensione dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC è stato riscontrato che una linea interna a FSuC (Functional Safety Microcontroller) è difettosa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza
237-13012	<p>Error message</p> <p>13012 UM: monitoraggio WD intervenuto %1 (ricevuto:%4, previsto:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala che il watchdog sull'unità di regolazione non viene più aggiornato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Verificare la correttezza dei collegamenti di schermatura e della messa a terra della macchina - Verificare la correttezza del fissaggio e del collegamento di schermatura dei cavi motore o di potenza - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13014	<p>Error message</p> <p>13014 UM: connessione FO difettosa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala l'errore nella connessione FO (connessione FO tra unità di regolazione e inverter) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO: - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO
237-13015	<p>Error message</p> <p>13015 UM: valore di temperatura elemento di raffreddamento errato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala un errore in accesso al bus I2C per la lettura del sensore di temperatura del termodispersore - Nessun sensore di temperatura collegato oppure collegamento difettoso - Sensore di temperatura difettoso - I2C Controller difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-13016	<p>Error message</p> <p>13016 UM: canale debug UM non valido %4 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionato segnale di debug UM non valido nell'oscilloscopio <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezione di un altro segnale

Numero di errore	Descrizione
237-13017	<p>Error message</p> <p>13017 UM: valore di temperatura elemento di raffreddamento errato %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala un errore in accesso al bus I2C per la lettura del sensore di temperatura del termodispersore - Nessun sensore di temperatura collegato oppure collegamento difettoso - Sensore di temperatura difettoso - I2C Controller non funziona più correttamente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-1301A	<p>Error message</p> <p>1301A UM: intens. segn. FO minore soglia allarme CC%2 %1 (valore=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intensità del segnale della connessione FO (FO = cavo FO all'inverter UM) ha superato per difetto una soglia di allarme definita <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO: - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO
237-1301B	<p>Error message</p> <p>1301B UM: intens. segn. FO minore valore minimo CC%2 %1 (valore=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intensità del segnale della connessione FO (FO = cavo FO all'inverter UM) ha superato per difetto un valore minimo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni FO: - Il LED verde si illumina? - Cavo FO inserito fino a battuta? - Bordo di taglio pulito? - Attenersi al raggio di curvatura - Sostituire il cavo FO

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

Numero di errore	Descrizione
237-1301E	<p>Error message</p> <p>1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301F	<p>Error message</p> <p>1301F UM: inverter non pronto %1 (info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Accensione del motore non possibile a causa di un inverter UM o un inverter compatto UEC non pronto - Motivo del mancato stato di pronto dell'inverter: (informazione visualizzata in formato decimale, da interpretare in binario) - Bit 0: "STO.A.P.x" - Bit 1: "STO.B.H.P.x" - Bit 2: "STO.B.L.P.x" - Bit 3: segnale non impostato per abilitazione PWM - Bit 4: errore in test di accensione - Bit 5: azionamento non (completamente) parametrizzato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il modulo di alimentazione, se necessario

Numero di errore	Descrizione
237-13020	<p>Error message</p> <p>13020 UM: predisposizione persa %1 (info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inverter UM o inverter compatto UEC spento durante il funzionamento - Motivo del mancante stato di pronto dell'inverter: (informazione visualizzata in formato decimale, da interpretare in binario) - Bit 0: "STO.A.P.x" - Bit 1: "STO.B.H.P.x" - Bit 2: "STO.B.L.P.x" - Bit 3: segnale non impostato per abilitazione PWM - Bit 4: errore in test di accensione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la voce in MP_delayTimeSTOatSS1 e incrementare eventualmente il valore (il tempo parametrizzato qui deve essere maggiore di quello della voce in MP_vCtrlSwitchOff-Delay) - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire eventualmente il modulo di alimentazione
237-13021	<p>Error message</p> <p>13021 UM: file Include corrotto CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il software di unità di regolazione CC, inverter UM o inverter compatto UEC non è stato compilato con lo stesso file Include. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la versione software e, se necessario eseguire l'aggiornamento - Contattare il Servizio Assistenza
237-13025	<p>Error message</p> <p>13025 UM: overflow stack CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la versione software
237-13026	<p>Error message</p> <p>13026 UM: overflow stack IRQ CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la versione software

Numero di errore	Descrizione
237-13027	Error message 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 Cause of error Error correction
237-13028	Error message 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 Cause of error Error correction
237-13029	Error message 13029 UM: il sensore termico fornisce valori di misura non validi %1 Cause of error Il sensore di temperatura sul termodispersore dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC fornisce valori di misura non validi: - Nessun sensore di temperatura collegato oppure collegamento difettoso - Sensore di temperatura difettoso Error correction - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-1302A	Error message 1302A UM: leakage current too high %1 Cause of error Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) Error correction - 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

Numero di errore	Descrizione
237-1302C	<p>Error message 1302C UM: Software di prova caricato</p> <p>Cause of error Nell'inverter si trova un software di prova non abilitato senza somma di controllo valida - Questo software non è stato testato o abilitato</p> <p>Error correction - Dopo la conferma errore questo software può essere impiegato per scopi di prova - Verificare la versione software - Creare i service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1302D	<p>Error message 1302D UM: il sensore termico fornisce valori di misura non validi %1</p> <p>Cause of error Il sensore di temperatura sul termodispersore dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC fornisce valori di misura non validi: - Nessun sensore di temperatura collegato oppure collegamento difettoso - Sensore di temperatura difettoso</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1302E	<p>Error message 1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
237-1302F	<p>Error message 1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
237-13032	<p>Error message</p> <p>13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error</p> <p>Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction</p> <p>Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p>Error message</p> <p>13033 UM-FSuC segnala errore CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) sull'inverter segnala errore. Per ulteriori informazioni attenersi ai seguenti messaggi di allarme (239-xxxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-13034	<p>Error message</p> <p>13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error</p> <p>Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction</p> <p>HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p>Error message</p> <p>13035 UM: temperatura interna maggiore soglia allarme %1 (valore: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Numero di errore	Descrizione
237-13035	<p>Error message</p> <p>13035 UM: sovraccarico / IGBT (allarme) / %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla
237-13036	<p>Error message</p> <p>13036 UM: temperatura interna maggiore valore massimo %1 (valore: %4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura interna calcolata ha superato il valore massimo ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il profilo di carico - Far raffreddare l'inverter UM o l'inverter compatto UEC - Verificare la funzionalità e la contaminazione della ventola

Numero di errore	Descrizione
237-13036	<p>Error message</p> <p>13036 UM: sovraccarico / IGBT %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla
237-13037	<p>Error message</p> <p>13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13038	<p>Error message</p> <p>13038 UM: CC%2 %1 CPU0 Elaborazione dati non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN

Numero di errore	Descrizione
237-13039	<p>Error message 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 Elaborazione dati non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN</p>
237-1303A	<p>Error message 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 Elaborazione istruzioni non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN</p>
237-1303B	<p>Error message 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 Elaborazione istruzioni non ammessa</p> <p>Cause of error Errore software interno: si è tentato di accedere ad un'area di memoria non ammessa</p> <p>Error correction - Creare prontamente un file service, eseguire un reboot del controllo numerico e creare di nuovo un file service - Trasmettere entrambi i file service al Servizio Assistenza per ulteriori analisi in HEIDENHAIN</p>
237-1303C	<p>Error message 1303C UM: velocità ventola troppo bassa CC%2 %1</p> <p>Cause of error The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p>Error correction - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1303D	<p>Error message</p> <p>1303D UM: rilevato cortocircuito freni %1 (Info: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The inverter detected a short circuit in the motor brake. - Info provides information about the exact cause of the error: <p>Info = 1: Short circuit between BR+ and BR-</p> <p>Info = 2: Short circuit between BR+ and housing</p> <p>Error correction</p> <p>Warning:</p> <p>Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop.</p> <p>Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Move the axis to a safe position before power-off - Inform your service agency - Check controls for motor brakes - Exchange motor
237-1303F	<p>Error message</p> <p>1303F UM: faulty FSuC Include file CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Le versioni di interfaccia dei componenti interni (SOC e FSuC) sull'inverter non corrispondono.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la versione software e, se necessario, eseguire l'aggiornamento - Contattare il Servizio Assistenza
237-13040	<p>Error message</p> <p>13040 UM: too many faulty CC telegrams in sequence %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono andati persi troppi telegrammi in sequenza nella trasmissione dei valori nominali di tensione da CC a UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi: - della tensione di alimentazione 24 V - della tensione del circuito intermedio - nel cablaggio del motore - nel cablaggio del freno - contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM3 - Sostituire l'unità di regolazione CC3 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13041	<p>Error message</p> <p>13041 UM: too many faulty CC telegrams during the monitoring period %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono andati persi troppi telegrammi nella trasmissione dei valori nominali di tensione da CC a UM durante il periodo di monitoraggio.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi: - della tensione di alimentazione 24 V - della tensione del circuito intermedio - nel cablaggio del motore - nel cablaggio del freno - contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM3 - Sostituire l'unità di regolazione CC3 - Contattare il Servizio Assistenza
237-13042	<p>Error message</p> <p>13042 UM: excessive error frequency of CC telegrams %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La frequenza di telegrammi errati nella trasmissione dei valori nominali di tensione da CC a UM è oltre il valore limite.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi: - della tensione di alimentazione 24 V - della tensione del circuito intermedio - nel cablaggio del motore - nel cablaggio del freno - contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM3 - Sostituire l'unità di regolazione CC3 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13043	<p>Error message</p> <p>13043 UM: conspicuous CC telegrams during the monitoring period %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono presenti telegrammi particolari nella trasmissione dei valori nominali di tensione da CC a UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi: - della tensione di alimentazione 24 V - della tensione del circuito intermedio - nel cablaggio del motore - nel cablaggio del freno - contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM3 - Sostituire l'unità di regolazione CC3 - Contattare il Servizio Assistenza
237-13044	<p>Error message</p> <p>13044 UM: conspicuous CC telegrams outside the monitoring period %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono presenti telegrammi particolari nella trasmissione dei valori nominali di tensione da CC a UM.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi: - della tensione di alimentazione 24 V - della tensione del circuito intermedio - nel cablaggio del motore - nel cablaggio del freno - contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM3 - Sostituire l'unità di regolazione CC3 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13045	<p>Error message</p> <p>13045 UM: sovraccarico / IGBT (arresto d'emergenza) %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla

Numero di errore	Descrizione
237-13046	<p>Error message</p> <p>13046 UM: sovraccarico / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC è stata rilevata una temperatura eccessiva nell'elettronica di potenza o nel dispersore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Potenza di taglio eccessiva - Avanzamento eccessivo - Carico continuo eccessivo - Asse spostato contro ostacolo o fine corsa - Freno di arresto dell'asse inserito durante il funzionamento - Temperatura nell'armadio elettrico eccessiva (raffreddamento non riuscito) - Accelerazione dell'asse / del mandrino eccessiva - Ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC difettosa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Ridurre la potenza di taglio - Ridurre l'avanzamento - Ridurre il carico continuo - Ridurre l'accelerazione di mandrino o asse (MP_maxAcceleration sotto CfgFeedLimits) - Verificare il freno di arresto dell'asse (funzionalità/cablaggio) - Verificare l'unità di climatizzazione dell'armadio elettrico - Verificare la ventola dell'inverter UM o dell'inverter compatto UEC e, se necessario, sostituirla
237-13047	<p>Error message</p> <p>13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

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

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

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

Numero di errore	Descrizione
237-1304E	<p>Error message</p> <p>1304E UM: freni in cortocircuito non ammessi %1 (info: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frenata di cortocircuito è attiva in quanto il parametro CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 è maggiore di 0 - La frenata di cortocircuito non è tuttavia ammessa in caso di: <ul style="list-style-type: none"> - motore asincrono (Info: 1) - inverter sinusoidale UMS (Info: 2) - Se sono contemporaneamente presenti diverse cause, Info è > 2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frenata di cortocircuito deve essere esplicitamente disattivata: - Impostare CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 su 0
237-1304F	<p>Error message</p> <p>1304F UM: overflow di un buffer di comunicazione interno CPU0 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Un buffer interno nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC per il buffering dei messaggi all'unità di regolazione CC è in overflow.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13050	<p>Error message</p> <p>13050 UM: overflow di un buffer di comunicazione interno CPU1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Un buffer interno nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC per il buffering dei messaggi all'unità di regolazione CC è in overflow.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13051	<p>Error message</p> <p>13051 UM: supporto software assente (HIK, bit di modello) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'inverter UM o l'inverter compatto UEC impiegato non è supportato dalla versione in uso del software NC. Ulteriori informazioni diagnostiche: Nell'HIK (Hardware Identification Key) dell'inverter è impostato un bit modello non supportato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire l'aggiornamento del software - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13052	<p>Error message</p> <p>13052 UM: HIK difettoso (bit di modello non plausibili) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'inverter UM o l'inverter compatto UEC impiegato non è supportato dalla versione in uso del software NC.</p> <p>Ulteriori informazioni diagnostiche:</p> <p>Il controllo di plausibilità dell'HIK (Hardware Identification Key) nell'inverter è fallito a causa di una combinazione non ammessa di bit di modello o versione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza
237-13053	<p>Error message</p> <p>13053 UM: HIK difettoso (blocco %4 assente) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC impiegato non può essere utilizzato. <p>Ulteriori informazioni diagnostiche:</p> <p>Nell'HIK (Hardware Identification Key) dell'inverter è stato programmato un blocco necessario.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza
237-13054	<p>Error message</p> <p>13054 UM: HIK difettoso (blocco %4 assente) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC impiegato non può essere utilizzato. <p>Ulteriori informazioni diagnostiche:</p> <p>Nell'HIK (Hardware Identification Key) dell'inverter manca una voce necessaria in un blocco.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza
237-13055	<p>Error message</p> <p>13055 UM: HIK difettoso (check di plausibilità) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'inverter UM o l'inverter compatto UEC impiegato non è supportato dalla versione in uso del software NC.</p> <p>Ulteriori informazioni diagnostiche:</p> <p>Il controllo dell'HIK (Hardware Identification Key) nell'inverter è fallito. Il valore di una o più voci non è plausibile.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'inverter - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13056	<p>Error message 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p>Cause of error - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</p> <p>Error correction Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</p>
237-137FF	<p>Error message 137FF UM: allarme CC%2 %1 modulo = %4 riga = %5</p> <p>Cause of error - Errore interno nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13800	<p>Error message 13800 UM (FS.B):CRC errore comunicazione FS %1 (nom.: %4, reale: %5)</p> <p>Cause of error - Somma di controllo (CRC) per comunicazione ciclica con SKERN-CC errata.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13801	<p>Error message 13801 UM (FS.B):contatore telegrammi comunicaz. FS %1 nom.: %4 reale: %5</p> <p>Cause of error - Contatore telegrammi per comunicazione ciclica con SKERN-CC difettoso.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13802	<p>Error message 13802 UM (FS.B):UM-DriveID errore comunicazione FS %1 nom.: %4 reale: %5</p> <p>Cause of error - UM.driveID contiene errori per comunicazione ciclica con SKERN-CC</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-13803	<p>Error message</p> <p>13803 UM (FS.B):Errore in disattivazione della comunicazione FS %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in disattivazione della comunicazione FS con UM o UEC I segnali STO.B e SBC.B non sono stati impostati alla disattivazione dell'asse. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gli azionamenti devono essere spenti prima di disattivare un asse. - Verificare il programma (S)PLC e, se necessario, adattarlo.
237-13804	<p>Error message</p> <p>13804 UM (FS.B):verifica topologia parametri UM fallita %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I parametri ricevuti non sono conformi alla topologia dell'architettura - La configurazione dei parametri macchina MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface o MP_motorConnector non è corretta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare ed eventualmente correggere la configurazione di MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface e MP_motorConnector - Contattare il Servizio Assistenza
237-13805	<p>Error message</p> <p>13805 UM (FS.B):dati di configurazione FS falsati %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I parametri UM sono stati falsati e non sono conformi alla somma di controllo calcolata (UM.DRIVE-ID) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-13806	<p>Error message</p> <p>13806 UM (FS.B): UM-DriveID di UM(FS.A) e UM(FS.B) sono diversi %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le somme di controllo calcolate (UM-DRIVE.ID) dei parametri UM tra UM(FS.A) e UM(FS.B) sono diverse <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13807	<p>Error message</p> <p>13807 UM (FS.B):errore in parametrizzazione di UM (FS.A) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasmissione dati errata tra UM (FS.A) e UM (FS.B). - I dati ricevuti sono stati alterati sulla linea bus o rilevati come non validi da UM (FS.A). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire l'inverter, se necessario
237-13808	<p>Error message</p> <p>13808 UM (FS.B): riconfigurazione di parametri (PAE) non possibile %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Restart the control in order to apply the new parameters
237-13809	<p>Error message</p> <p>13809 UM (FS.B): stato di pronto assente %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F <p>Error correction</p>
237-1380A	<p>Error message</p> <p>1380A UM (FS.B): errore CRC in comunicazione PAE %1 (nom.:%4, reale:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
237-1380B	<p>Error message 1380B UM (FS.B):contatore telegrammi comunicaz. PAE %1 nom.:%4 reale:%5</p> <p>Cause of error - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty.</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
237-1380C	<p>Error message 1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p>Cause of error - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled</p> <p>Error correction - Put the axis in a safe state before deactivating it</p>
237-13820	<p>Error message 13820 UM (FS.B): superato x eccesso monitor.tensione 3,3V(FS.A) CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Il monitoraggio interno della tensione rileva che la tensione di 3,3 V di FS.A è eccessiva</p> <p>Error correction Riavviare il controllo numerico; se l'errore si presenta ripetutamente: - Verificare la spina a ponte X76 - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13821	<p>Error message 13821 UM (FS.B): superato x difetto monitor.tensione 3,3V(FS.A) CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Il monitoraggio interno della tensione rileva che la tensione di 3,3 V di FS.A è insufficiente</p> <p>Error correction Riavviare il controllo numerico; se l'errore si presenta ripetutamente: - Verificare la spina a ponte X76 - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-13822	<p>Error message</p> <p>13822 UM (FS.B): superato x eccesso monitoraggio tensione 5 V CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il monitoraggio interno della tensione rileva che la tensione di 5 V è eccessiva <p>Error correction</p> <p>Riavviare il controllo numerico; se l'errore si presenta ripetutamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la spina a ponte X76 - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza
237-13823	<p>Error message</p> <p>13823 UM (FS.B): superato x difetto monitoraggio tensione 5 V CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il monitoraggio interno della tensione definisce che la tensione di 5 V è insufficiente <p>Error correction</p> <p>Riavviare il controllo numerico; se l'errore si presenta ripetutamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la spina a ponte X76 - Sostituire l'apparecchiatura - Contattare il Servizio Assistenza
237-13824	<p>Error message</p> <p>13824 UM (FS.B):watchdog FS.A intervenuto CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter UM o l'inverter compatto UEC segnala che il watchdog del canale A (FSuC) non viene più aggiornato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza
237-13825	<p>Error message</p> <p>13825 UM (FS.B):temperatura maggiore soglia allarme CC %2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del processore ha superato per eccesso una soglia di allarme definita <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Far raffreddare l'inverter UM o l'inverter compatto UEC - Verificare la funzionalità e la contaminazione delle ventole

Numero di errore	Descrizione
237-13826	<p>Error message</p> <p>13826 UM (FS.B):temperatura maggiore valore massimo CC %2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temperatura del processore ha superato per eccesso il valore massimo ammesso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Far raffreddare l'inverter UM o l'inverter compatto UEC - Verificare la funzionalità e la contaminazione delle ventole
237-13827	<p>Error message</p> <p>13827 UM (FS.B): errore in autodiagn. sicurezza CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore in autodiagnostica FS. <p>Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = arresto d'emergenza durante l'autodiagnostica 1 = inizializzazione di prova 2 = prova del comando freni, parte 1 3 = prova del comando freni, parte 2 4 = prova del comando freni, parte 3 5 = prova dei segnali di disinserimento STO, parte 1 6 = prova dei segnali di disinserimento STO, parte 2 7 = prova dei segnali di disinserimento STO, parte 3 8 = prova del blocco degli impulsi PWM, test positivo 9 = prova del blocco degli impulsi PWM, test negativo low side 10 = prova del blocco degli impulsi PWM, test negativo high side 11 = prova del watchdog, canale A 12 = prova del watchdog, canale B 13 = prova del monitoraggio di tensione, canale B limite inferiore 14 = prova del monitoraggio di tensione, canale B limite superiore 15 = prova del monitoraggio di tensione, canale A 16 = prova del rilevamento del valore di temperatura, canale B 17 = prova della richiesta di stop SS0 18 = prova della richiesta di stop SS1 19 = prova del timer, canale A timer 1 20 = prova del timer, canale A timer 2 21 = prova del timer, canale B 22 = non sono state eseguite tutte le prove richieste <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con Info 0 = 0: sbloccare se necessario l'arresto d'emergenza e riavviare il controllo numerico. - Con Info 0 = 2-4: errore del comando freni. Verificare il cablaggio dei freni di arresto. - Con Info 0 = 5-21: contattare il Servizio Assistenza. Sostituire se necessario l'hardware. - Con Info 0 = 1/22: contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): richiesta SS1F di UM(FS.A) CC%2 %1 Cause of error -Richiesta di SS1F (segnale REQ.SS1F) di UM(FS.A) attiva Error correction Consultare i successivi messaggi di errore
237-13830	Error message 13830 UM (Log): richiesta SS1 da PAE Cause of error Error correction
237-13831	Error message 13831 UM (Log): test PAE fornisce fronte crescente STTEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): condizione di avvio errata per test PAE %1 Info0:%4 Cause of error Condizione iniziale per l'autodiagnostica del modulo PAE sul lato del canale B non presente: Al momento dell'autodiagnostica l'azionamento deve trovarsi in STO e SBC. Info 0 descrive la causa con codifica a bit - Bit 0: STO.B.H non attivo - Bit 1: STO.B.L non attivo - Bit 2: SBC.B non attivo Error correction - Arrestare l'azionamento prima dell'inizio dell'autodiagnostica (STO e SBC devono essere attivi) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13833	<p>Error message</p> <p>13833 UM (FS.B): condiz. avvio errata per autodiagnostica %1 Info0:%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Condizione iniziale per l'autodiagnostica di UM non presente: Al momento dell'autodiagnostica l'azionamento deve trovarsi in STO e SBC. Devono inoltre essere rispettate altre condizioni. Info 0 descrive la causa con codifica a bit</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit 0: STEST.Permit assente - Bit 1: STO.A non attivo - Bit 2: STO.B.H non attivo - Bit 3: STO.B.L non attivo - Bit 4: SBC.A non attivo - Bit 5: SBC.B non attivo - Bit 6: verificato errore SEU - Bit 7: STEST.OK di PAE assente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrestare l'azionamento prima dell'inizio dell'autodiagnostica (STO e SBC devono essere attivi) - Verificare il programma (S)PLC ed eventualmente adattarlo - Contattare il Servizio Assistenza
237-13834	<p>Error message</p> <p>13834 UM (FS.B): PAE segnala errore interno (-REQ.SS1F) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo PL PAE-H segnala un errore interno (disinserimento a causa di -REQ.SS1F) Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superata temperatura massima - Tensione di alimentazione non corretta - Modulo PAE non inserito correttamente - Errore PAE interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le ulteriori informazioni nella diagnostica del bus - Rispettare il range di temperature - Verificare la tensione di alimentazione - Sostituire il modulo PAE-H - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13835	<p>Error message</p> <p>13835 UM (FS.B):temperatura minore soglia allarme CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura del processore ha superato per difetto una soglia di allarme definita. La temperatura ambiente nel quadro elettrico deve essere maggiore di +1°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le condizioni di temperatura nel quadro elettrico - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza
237-13836	<p>Error message</p> <p>13836 UM (FS.B):temperatura minore valore minimo CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>- La temperatura del processore ha superato per difetto il valore minimo ammesso. La temperatura ambiente nel quadro elettrico deve essere maggiore di 0°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le condizioni di temperatura nel quadro elettrico - Se presente: verificare il climatizzatore - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza
237-13837	<p>Error message</p> <p>13837 UM (FS.B): comando freni difettoso CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test del comando freni ha rilevato un errore. La possibile causa può essere rilevata da Info 0. Info 0:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 = freno configurato ma non identificato 2 = cortocircuito di high side o del freno con 24 V 3 = cortocircuito di low side o di freno con 0 V 4 = cortocircuito di high side con 24 V e cortocircuito di low side con 0 V 5 = tensione di alimentazione troppo bassa (<23,75 V) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione (23,75 - 26,25 V) - Verificare il cablaggio del freno - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-13838	<p>Error message 13838 UM (FS.B): SS0 o SS1F impedisce riaccensione %1</p> <p>Cause of error - Una precedente reazione SS0 o SS1F dell'inverter impedisce l'accensione dell'azionamento</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico</p>
237-13839	<p>Error message 13839 UM (FS.B): caricato software di prova non abilitato: CC%2 %1</p> <p>Cause of error Sull'inverter è caricato un software di prova non approvato: - Questo software non è stato testato e non è ufficialmente approvato - Per questo software non viene calcolata alcuna somma di controllo Questo software è concepito esclusivamente per fini di prova!</p> <p>Error correction Questo software o questo firmware deve essere sostituito da un software o un firmware ufficialmente approvato: - Creare i file service - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1383A	<p>Error message 1383A UM: Errore somma di controllo in codice programma CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Nel codice di programma dell'inverter è stato scoperto un errore della somma di controllo. - Inverter difettoso.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire l'hardware, se necessario</p>
237-1383B	<p>Error message 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-13890	<p>Error message 13890 UM (FS.B):file FS Include CC%2 %1 corrotto (Reale:%4 Nominale:%5)</p> <p>Cause of error - I software SKERN-CC e UM (FS.B) non sono stati compilati con lo stesso file Include.</p> <p>Error correction - Controllare la versione software NC e se necessario reinstallarla - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-13891	<p>Error message 13891 UM(FS.B): avvio autodiagnostica UM non ammessa via modulo PLC %1</p> <p>Cause of error The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p>Error correction</p>
237-13F00	<p>Error message 13F00 UMFSSW: error while deactivating axis %1</p> <p>Cause of error Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p>Error correction Restart the control without deactivating the safe axis</p>
237-13F01	<p>Error message 13F01 Test command was received in released software!</p> <p>Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p>Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency</p>
237-14002	<p>Error message 4002 CC (log): additional info from the DIError module</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-14800	Error message 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 Cause of error Error correction
237-14840	Error message 4840 CC (log): stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-14850	Error message 4850 CC (log): motor not finely tuned Cause of error Error correction
237-14860	Error message 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 Cause of error Error correction
237-14970	Error message 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" Cause of error Error correction
237-149A0	Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-17FFC	Error message 17FFC Asse %1: modulo PLC 9311 non più supportato. Cause of error La funzione non è più supportata da questa versione software. Error correction Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-17FFD	<p>Error message 17FFD CC %2 Ciclo regolatore asse slave %1 non identico ad asse master</p> <p>Cause of error I parametri MP_ctrlPerformance e MP_ampPwmFreq sono parametrizzati in modo diverso per master e slave.</p> <p>Error correction - Verificare le voci in MP_ctrlPerformance e MP_ampPwmFreq e impostare lo stesso valore per master e slave. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
237-17FFE	<p>Error message 17FFE Asse %1: misurazione interrotta</p> <p>Cause of error - Consultare i successivi messaggi.</p> <p>Error correction - Ripetere la misurazione.</p>
237-17FFF	<p>Error message 17FFF Asse: %1: ampiezza del segnale di eccitazione eccessiva</p> <p>Cause of error Limit of provided current or voltage reached during the measurement.</p> <p>Error correction - Reduce the amplitude of the excitation signal</p>
237-18000	<p>Error message 18000 CC %2: insufficiente spazio di memoria libero disponibile.</p> <p>Cause of error - La memoria necessaria per la misurazione richiesta è troppo alta.</p> <p>Error correction - Ridurre la durata di registrazione. - Ridurre la velocità di registrazione.</p>
237-18001	<p>Error message 18001 Asse %1 allarme per test software</p> <p>Cause of error - Nel test automatico del software è stato emesso un allarme</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18003	<p>Error message 18003 Fattore kv del file cmp diverso da MP %1</p> <p>Cause of error - I fattori kv in file cmp e file parametri sono diversi</p> <p>Error correction - Modificare il fattore kv (kvFactor) nel file dei parametri macchina sul valore del file cmp (compTorqueRipple) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18004	<p>Error message 18004 Fattore ki del file cmp diverso da MP %1</p> <p>Cause of error - I fattori ki in file cmp e file parametri macchina sono diversi</p> <p>Error correction - Modificare il fattore ki (vCtrlIntGain) nel file dei parametri sul valore del file cmp (compTorqueRipple) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18006	<p>Error message 18006 DQ-ALM %1: valore nominale Uz insufficiente</p> <p>Cause of error - La tensione del circuito intermedio parametrizzata nel parametro macchina ampBusVoltage di un modulo di alimentazione DRIVE-CLiQ ALM è inferiore alla tensione di rete raddrizzata.</p> <p>Error correction - Controllare l'impostazione nel parametro macchina ampBusVoltage - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18007	<p>Error message</p> <p>18007 Param. EnDat non validi: asse %1 codice:%4 valore: %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'inizializzazione dell'encoder motore EnDat dell'asse indicato è stato rilevato un valore di parametrizzazione non supportato. - L'indicazione "Code" nel messaggio di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> 100: EnDat 2.1 Parametro del costruttore encoder dato 20/21: "Passo o passi di misura al giro" = 0 non è supportato dal software del regolatore, se su tale base deve essere calcolata la commutazione di un motore. 101: EnDat 2.1 Parametro del costruttore encoder dato 17: "Numero di giri identificabili" sono supportati solo fino a 65534. 200: EnDat 2.2 Parametro del costruttore encoder dato 4: "Fattore di scala temperatura" sconosciuto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18008	<p>Error message</p> <p>18008 Parametro EnDat asse non valido:%1 codice:%4 valore:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'inizializzazione dell'encoder posizione EnDat dell'asse indicato è stato rilevato un valore di parametrizzazione non supportato - L'indicazione "Code" nel messaggio di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> 101: EnDat 2.1 Parametro del costruttore encoder dato 17: "Numero di giri identificabili" sono supportati solo fino a 65534. 200: EnDat 2.2 Parametro del costruttore encoder dato 4: "Fattore di scala temperatura" sconosciuto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18009	<p>Error message</p> <p>18009 Errore com.encoder motore EnDat %1 cod. errore: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella comunicazione con encoder motore EnDat è comparso un errore - Il codice di errore descrive la causa: - 101 e 102: l'encoder ha generato un messaggio di errore interno. Un altro messaggio di allarme 0x1800F descrive la causa precisa. - 103, 104 e 105: durante la comunicazione è comparso un errore. <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - linea encoder difettosa - linea encoder non idonea per comunicazione EnDat digitale con elevata frequenza di clock - disturbi sulla linea encoder (ad es. a causa di insufficiente schermatura) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare le informazioni supplementari nel messaggio di allarme 0x1800F - controllare la linea encoder - controllare se la linea encoder è idonea per la trasmissione digitale a frequenza elevata - sostituire l'encoder - sostituire l'hardware (CC) - contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1800A	<p>Error message</p> <p>1800A Errore com.encoder posizione EnDat %1 cod. errore: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella comunicazione con encoder di posizione EnDat è comparso un errore - Il codice di errore descrive la causa: - 101 e 102: l'encoder ha generato un messaggio di errore interno. Un altro messaggio di allarme 0x18010 descrive la causa precisa - 103, 104 e 105: durante la comunicazione è comparso un errore. <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - linea encoder difettosa - linea encoder non idonea per comunicazione EnDat digitale con elevata frequenza di clock - disturbi sulla linea encoder (ad es. a causa di insufficiente schermatura) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare le informazioni supplementari nel messaggio di allarme 0x18010 - controllare la linea encoder - controllare se la linea encoder è idonea per la trasmissione digitale a frequenza elevata - sostituire l'encoder - sostituire l'hardware (CC) - contattare il Servizio Assistenza
237-1800B	<p>Error message</p> <p>1800B Asse %1 disinserim. inverter con -STO.A.x (segnale: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter è stato spento con un segnale interno del controllo numerico: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la voce in MP_vCtrlTimeSwitchOff (fino a versione NCK 597110-13) o MP_delayTimeSTOatSS1 (da versione NCK 597110-14) e, se necessario, incrementare il valore MP_delayTimeSTOatSS1 o ridurre la voce in MP_vCtrlSwitchOffDelay. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1800C	<p>Error message</p> <p>1800C Richiesta reinizializzazione del motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È necessaria una reinizializzazione del motore, in quanto è stata modificata la frequenza max dell'encoder (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Effettuare una reinizializzazione dell'encoder - Deselezionare l'asse con parametro macchina axisMode (bit x = 0) - Abbandonare l'editor MP - Riattivare l'asse nel parametro macchina axisMode (bit x = 0) e impostare posEncoderType sul valore desiderato - Abbandonare di nuovo l'editor MP - o effettuare il reset di sistema (riavvio) - Contattare il Servizio Assistenza
237-1800D	<p>Error message</p> <p>1800D Frequenza encoder fino a 800 kHz non supportata CC %2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stata selezionata la frequenza max dell'encoder di 800 kHz per l'encoder motore (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) <p>L'hardware impiegato non supporta questa frequenza.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostare la frequenza max dell'encoder motore a 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Contattare il Servizio Assistenza
237-1800E	<p>Error message</p> <p>1800E Frequenza su encoder motore troppo alta %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La frequenza ammessa dell'ingresso dell'encoder motore è stata ampiamente superata. <p>Le soglie di controllo sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il numero di giri max del motore - Parametrizzare la configurazione in ingresso dell'encoder del motore a frequenza elevata (non per CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1800F	<p>Error message</p> <p>1800F Errore encoder motore EnDat %1 cod. errore: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'encoder motore EnDat segnala un errore - Il codice di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> 1 = guasto dell'illuminazione 2 = ampiezza del segnale errata 4 = valore di posizione errato 8 = sovratensione in alimentazione 16 = sottotensione in alimentazione 32 = sovracorrente 64 = necessaria sostituzione batteria <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il montaggio dell'encoder - Controllare l'alimentazione di tensione dell'encoder - Sostituire eventualmente la batteria - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18010	<p>Error message</p> <p>18010 Errore encoder posizione EnDat %1 cod. errore: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'encoder di posizione EnDat segnala un errore - Il codice di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> 1 = guasto dell'illuminazione 2 = ampiezza del segnale errata 4 = valore di posizione errato 8 = sovratensione in alimentazione 16 = sottotensione in alimentazione 32 = sovracorrente 64 = necessaria sostituzione batteria <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il montaggio dell'encoder - Controllare l'alimentazione di tensione dell'encoder - Sostituire eventualmente la batteria - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18011	<p>Error message</p> <p>18011 Encoder motore: %1 causa: %4, sorgente: %5, allarme: %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la dinamizzazione forzata degli stati di errore nell'encoder motore EnDat 2.2 o DriveCLIQ è comparso un errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la linea encoder - Sostituire l'encoder - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza <p>Indicare il testo completo dell'errore: causa, sorgente e allarme</p>
237-18012	<p>Error message</p> <p>18012 Encoder posiz.: %1 causa: %4, sorgente: %5, allarme: %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la dinamizzazione forzata degli stati di errore nell'encoder di posizione EnDat 2.2 o DriveCLIQ è comparso un errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la linea encoder - Sostituire l'encoder - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza <p>Indicare il testo completo dell'errore: causa, sorgente e allarme</p>
237-18013	<p>Error message</p> <p>18013 Encoder DQ %1: rilevato stato di errore %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uno dei segnali di sicurezza dell'encoder DRIVE-CLiQ indica un errore dello strumento. - Significato delle informazioni aggiuntive <p>101 = bit di errore interno F1 impostato 102 = bit di errore interno F2 impostato 103 = bit interno posizione Ok PO assente 104 = bit di errore interno Fault Severity 0 XG1 impostato</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'encoder difettoso - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18014	<p>Error message</p> <p>18014 Errore cambio testa asse DQ %1 porta %4 errore %5</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up. The corresponding PHY is assigned to the given port. Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1: BMCR before PHY Power Down not OK 2: BMCR after PHY Power Down not OK 3: BMCR after PHY Power Up not OK 4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout <p>Error correction</p> <p>Inform your service agency.</p>
237-18015	<p>Error message</p> <p>18015 Freq. PWM asse %1 <= 4 kHz, necessario riavvio</p> <p>Cause of error</p> <p>Alla prima messa in servizio del controllo numerico la frequenza PWM di un asse è inferiore o uguale a 4 kHz. Questo asse non è assegnato a I2C-Master-CC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spegner e riaccendere il controllo numerico - L'allarme si attiva nonostante i diversi riavvii: - Sostituire la CC difettosa oppure - Sostituire la batteria tampone della MC - Contattare il Servizio Assistenza
237-18017	<p>Error message</p> <p>18017 Modulo rack SPI: errore di trasmissione %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo rack SPI (modulo per CC o MC) per il comando di assi analogici o per la lettura di valori reali analogici non può essere contattato correttamente. - Modulo rack SPI difettoso - Errore di cablaggio su modulo rack SPI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno, in particolare gli ingressi e le uscite analogiche che sono collegate al modulo rack SPI. - Sostituire il modulo rack SPI (modulo per CC o MC) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18018	<p>Error message</p> <p>18018 Modulo rack SPI: errore nel modulo, numero %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il modulo rack SPI (modulo per CC o MC) per il comando di assi analogici o per la lettura di valori reali analogici non può essere contattato correttamente. - Modulo rack SPI difettoso - Errore di cablaggio su modulo rack SPI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno, in particolare gli ingressi e le uscite analogiche che sono collegate al modulo rack SPI. - Sostituire il modulo rack SPI (modulo per CC o MC) - Contattare il Servizio Assistenza
237-18019	<p>Error message</p> <p>18019 Errore di posizionamento cancellabile %1, ES %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore di posizionamento cancellabile (errore di inseguimento eccessivo) a causa di un ingresso di arresto d'emergenza attivo. In questo caso l'unità di regolazione CC frena immediatamente l'azionamento. Come conseguenza si forma un errore di inseguimento. Le informazioni supplementari indicano l'ingresso di arresto di emergenza attivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A Volantino (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B Volantino (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Volantino <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio esterno, in particolare gli ingressi di arresto d'emergenza - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1801A	<p>Error message</p> <p>1801A Errore di posizionamento non cancellabile %1, ES %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore di posizionamento non cancellabile (errore di inseguimento eccessivo) a causa di un ingresso di arresto d'emergenza attivo. In tal caso l'unità di regolazione CC frena immediatamente l'azionamento. Come conseguenza si verifica un errore di inseguimento. Le informazioni aggiuntive indicano l'ingresso attivo dell'arresto di emergenza:</p> <p>1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Volantino 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Volantino 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Volantino 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Volantino</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il cablaggio esterno, in particolare gli ingressi di arresto d'emergenza - Contattare il Servizio Assistenza
237-1801B	<p>Error message</p> <p>1801B Modulo SPI in slot errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è ammesso un singolo modulo SPI (ad es. CMA-H) esclusivamente nello slot SPI 2.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserire il modulo SPI nello slot 1 dell'unità di regolazione. Soltanto dopo aver arrestato il controllo numerico in assenza di corrente! - Se il problema si dovesse presentare ancora, contattare il Servizio Assistenza.
237-1801C	<p>Error message</p> <p>1801C Scheda rack SPI non supportata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'hardware (regolatore CC) non supporta la scheda rack SPI. - Gruppo di regolazione CC obsoleto. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire il gruppo di regolazione CC con un modello attuale. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
237-1801D	<p>Error message</p> <p>1801D Sovracorrente uscita analogica su modulo rack SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>La corrente in uscita supera i 20 mA. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cortocircuito a 0 V o altre tensioni di alimentazione - cortocircuito su altre uscite <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il collegamento della schermatura (su entrambi i lati, a bassa impedenza; attenersi al riguardo al manuale tecnico del controllo numerico in uso). - Verificare il cablaggio per rilevare l'eventuale presenza di cortocircuiti a 0 V, altre tensioni di alimentazioni o uscite di altri canali. - Verificare l'impedenza in ingresso del ricevente. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-1801E	<p>Error message</p> <p>1801E Sovratemperatura modulo rack SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura nel driver in uscita supera i 150 °C.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>
237-1801F	<p>Error message</p> <p>1801F Tensione di alimentazione insufficiente su modulo rack SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Tensione di alimentazione dell'output driver insufficiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - interruzione di tensione a causa di sovraccarico o cortocircuito - tensione di alimentazione tramite CC/UEC/MC insufficiente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tensione di alimentazione. - Controllare il cablaggio delle uscite. - Evitare il sovraccarico disattivando uno o più canali in uscita. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-18020	<p>Error message</p> <p>18020 Sovracorrente su uscita analogica modulo rack SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Il messaggio accompagna il messaggio di errore "SHORT_CIRCUIT", se l'errore si è presentato solo brevemente ed è stato eliminato senza alcun intervento.</p> <p>Error correction</p> <p>Non è necessario alcun rimedio in quanto l'errore non è più presente.</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18021	<p>Error message</p> <p>18021 Errore in file CMP: Supply Point (SP) errato</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: Supply Pointer (SP) in compensazioni "UCCS" errato</p> <p>Il Supply Pointer indica il punto di alimentazione per il quale è attiva la relativa compensazione.</p> <p>Possibili valori di immissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1: Void -> per UCCP può essere impiegato il valore iniziale del blocco 0: blocco UCCS0 1: blocco UCCS1 2: blocco UCCS2 3: blocco UCCS3 4: blocco UCCS4 5: blocco UCCS5 6: IqNom 7: WNom <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il file CMP nei parametri macchina - Creare nuovo file CMP - Contattare il Servizio Assistenza
237-18022	<p>Error message</p> <p>18022 File CMP: trasferimento asse errato in compensazione "UCCS"</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: il trasferimento asse nella compensazione "UCCS" è errato.</p> <p>L'informazione dell'asse trasferita da MC è errata, ossia l'indice trasferito dell'asse non si accoppia all'indice dell'asse attivo. È presente un errore software interno.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il file CMP nei parametri macchina - Creare nuovo file CMP - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18023	<p>Error message</p> <p>18023 File CMP: funzione (FUNC) definita in compensazione UCCS errata</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: è stata impiegata una funzione (FUNC) errata nelle compensazioni UCCS Sono possibili le seguenti funzioni: 0: DoNothing (-> disattivazione) 1: polinomio 2: polinomio inverso 3: filtro IIR 2° ordine 4: seno 5: seno iperbolico 6: funziona definita per sezione 7: filtro adattivo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Disattivare il file CMP nei parametri macchina- Creare nuovo file CMP- Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18024	<p>Error message</p> <p>18024 File CMP: definizione segnale SIG0 o SIG1 di UCCS errata</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: la definizione dei segnali in ingresso SIG0 o SIG1 di UCCS/UCCP è errata.</p> <p>Sono ammesse le seguenti grandezze di ingresso:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1: inattivo 0: valore impostato originariamente dal parametro macchina (solo UCCP) 1: valore iniziale blocco 0 2: valore iniziale blocco 1 3: valore iniziale blocco 2 4: valore iniziale blocco 3 5: valore iniziale blocco 4 6: corrente di pilotaggio 7: accelerazione di pilotaggio 8: velocità di pilotaggio 9: numero di giri nominale 10: errore di inseguimento 11: corrente nominale 12: corrente integrale 13: tensione nominale 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: temperatura motore 21: angolo di commutazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il file CMP nei parametri macchina - Creare nuovo file CMP - Contattare il Servizio Assistenza
237-18025	<p>Error message</p> <p>18025 File CMP: indice asse (SAX) in compensazione UCCS errata</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: l'indice asse (SAX) nella compensazione UCCS è errato.</p> <p>L'indice asse indica un asse specifico o un altro asse che deve trovarsi sulla stessa board CC. L'indice indicato si riferisce all'indice del file parametri macchina.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il file CMP nei parametri macchina - Creare nuovo file CMP - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18026	<p>Error message</p> <p>18026 File CMP: voce (ENTR) in compensazione "UCCS" errata</p> <p>Cause of error</p> <p>File CMP: la entry (ENTR) in compensazione "UCCS" è errata tramite la entry si definisce se la compensazione UCCS viene attivata mediante somma o moltiplicazione. Sono ammesse le seguenti immissioni:</p> <p>0: attivazione disinserita 1: attivazione additiva 2: attivazione moltiplicativa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare il file CMP nei parametri macchina - Creare nuovo file CMP - Contattare il Servizio Assistenza
237-18027	<p>Error message</p> <p>18027 "Compensazioni estese", "TRC" non contemporaneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile impiegare contemporaneamente le funzioni "TRC = Torque Ripple Compensation" e "Compensazioni estese".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deselezione della compensazione TRC tramite relativo parametro macchina o - Deselezione delle compensazioni estese - Contattare il Servizio Assistenza
237-18028	<p>Error message</p> <p>18028 CC%2: ricevuto comando %4 non valido</p> <p>Cause of error</p> <p>Tra unità logica MC e unità di regolazione CC si è verificato un errore di comunicazione.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cablaggio HSCI difettoso - errore software interno - installata versione software non abilitata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio HSCI - Controllare il collegamento dei connettori HSCI (innestati?) - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18029	<p>Error message 18029 CC%2 Rilevam. val. reale incr. encoder motore %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder difettoso - Trasmissione dati da encoder difettosa - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cavo encoder e il collegamento - Sostituire il cavo encoder - Sostituire l'encoder - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-18030	<p>Error message 18030 CC%2 Rilevam. val. reale incr. encoder posiz. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder difettoso - Trasmissione dati da encoder difettosa - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cavo encoder e il collegamento - Sostituire il cavo encoder - Sostituire l'encoder - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-18031	<p>Error message 18031 CC%2 Valore nominale n. giri (PWM) errato %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'unità di regolazione non fornisce alcun valore nominale di velocità o non valido per il motore oppure fornisce il valore nominale in ritardo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione del regolatore (parametri macchina) difettosa - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione del regolatore ovvero i parametri macchina per frequenza PWM, ingressi e uscite encoder e uscite valore nominale di velocità - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-18032	<p>Error message 18032 Superato numero massimo di CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Il numero ammesso di unità logiche CC è stato superato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre il numero di CC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18033	<p>Error message</p> <p>18033 Errore di sintassi in file di compensazione PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file di compensazione per PAC - Tipo funzionale errato nel file di compensazione per PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ricreare il file di compensazione per PAC con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-18034	<p>Error message</p> <p>18034 Disposizione assi non valida in file di compensazione PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assegnazione assi non valida nel file di compensazione per PAC - Errore di sintassi nel file di compensazione per PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'assegnazione assi nel file di compensazione per PAC - Ricreare il file di compensazione per PAC con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-18035	<p>Error message</p> <p>18035 Errore di sintassi in file di compensazione CTC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Punto di alimentazione non valido nel file di compensazione per CTC - Errore di sintassi nel file di compensazione per CTC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ricreare il file di compensazione per CTC con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-18036	<p>Error message</p> <p>18036 CC%2 Azionamento:%1 arresto=%4 base=%5 gruppo assi=%6 stato=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-18037	<p>Error message</p> <p>18037 Opzione software necessaria non abilitata: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>L'opzione software indicata non è abilitata sebbene dovesse essere attivata una funzione correlata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le opzioni software tramite codice numerico SIK - Mettersi in contatto con il referente presso il costruttore della macchina o HEIDENHAIN

Numero di errore	Descrizione
237-18038	<p>Error message</p> <p>18038 Voce errata in file di compensazione CTC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di sintassi nel file delle "compensazioni estese" per la funzione CTC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ricreare il file di compensazione per CTC con TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-18039	<p>Error message</p> <p>18039 Numero di linee encoder velocità errato %1, previsto=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Encoder rotativi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gli impulsi giro encoder parametrizzati sono differenti dagli impulsi giro EnDat rilevati - impostazione nel parametro macchina cfgServoMotor --> motStr errata - impostazione in STR nella tabella motori errata - gli encoder del numero di giri EnDat 2.2 senza indicazione del numero di impulsi devono essere parametrizzati con STR = 1 o cfgServoMotor --> motStr=1 <p>Sistemi di misura lineari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il numero di divisioni parametrizzato è differente dal gap EnDat rilevato - impostazione nel parametro macchina posEncoderDist o posEncoderIncr errata - per sistemi di misura lineari EnDat2.2 con indicazione del gap è necessario parametrizzare la risoluzione del passo di misura (ad es. 1 nm o 10 nm) <p>Error correction</p> <p>Encoder rotativi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inserire il numero di impulsi visualizzato nel parametro macchina cfgServoMotor --> motStr - inserire il numero di impulsi visualizzato in STR nella tabella motore <p>Sistemi di misura lineari:</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametrizzare il gap visualizzato in nm tramite il parametro macchina posEncoderDist o posEncoderIncr <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1803A	<p>Error message</p> <p>1803A Errore di config. %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Configurazione errata:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La relazione tra i parametri macchina CfgAxisHardware->posEncoderDist e CfgAxisHardware->posEncoderIncr non corrisponde ai valori dell'encoder EnDat - Con EnDat 2.2: vedere il manuale tecnico del controllo numerico <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le voci del parametro macchina CfgAxisHardware->posEncoderDist o CfgAxisHardware->posEncoderIncr2 e sostituire con i valori visualizzati - Contattare il Servizio Assistenza
237-1803B	<p>Error message</p> <p>1803B CC%2: ricevuto comando %4 con indirizzamento non valido %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Tra unità logica MC e unità di regolazione CC si è verificato un errore di comunicazione.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cablaggio HSCI difettoso - errore software interno - installata versione software non abilitata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio HSCI - Controllare il collegamento dei connettori HSCI (innestati?) - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-1803C	<p>Error message</p> <p>1803C Voce parametro errata in file di compensazione CC in UCCS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voce non valida nei file delle compensazioni estese (CTC, PAC, LAC, ...) - La versione software installata non supporta questa voce <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le voci dei file di compensazione - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1803D	<p>Error message</p> <p>1803D Voce errata in file di compensazione PAC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voce non valida nel file di compensazione per PAC - La versione software installata non supporta questa voce <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le voci del file di compensazione - Contattare il Servizio Assistenza
237-1803E	<p>Error message</p> <p>1803E Errore in regolatore di corrente</p> <p>Cause of error</p> <p>Il regolatore di corrente potrebbe non misurare alcuna corrente reale (= 0) nonostante la corrente nominale predefinita. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - linea di alimentazione al motore interrotta - guasto nel sistema di comando del contattore stella-triangolo - difetto del modulo di potenza <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le linee del motore - Controllare il cablaggio e la funzionalità del contattore stella-triangolo - Sostituire eventualmente il modulo di potenza - Contattare il Servizio Assistenza
237-1803F	<p>Error message</p> <p>1803F Errore di sintassi in file di compensazione LAC</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nella sintassi di "Compensazioni estese" Tipo della funzione "Load Adaptive Control" sconosciuto</p> <p>Error correction</p> <p>Generazione di un nuovo file di compensazione LAC tramite TNCopt Contattare il Servizio Assistenza.</p>
237-18041	<p>Error message</p> <p>18041 Superato numero di blocchi di compensazione massimi (CTC/PAC)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superato numero massimo di blocchi CTC - Superato numero massimo di blocchi PAC - Superato numero massimo di altri blocchi delle compensazioni estese <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elaborare i file di compensazione estesi con TNCopt - Disattivazione delle compensazioni estese tramite MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18042	<p>Error message 18042 Errore di sintassi in file di compensazione MAC</p> <p>Cause of error Errore nella sintassi di "Compensazione estesa" Tipo di funzione "Motion Adaptive Control" sconosciuto</p> <p>Error correction - Generare un nuovo file di compensazione MAC tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18044	<p>Error message 18044 File di compensazione per CTC non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18045	<p>Error message 18045 File di compensazione per PAC non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18046	<p>Error message 18046 File di compensazione per LAC non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18047	<p>Error message 18047 File di compensazione per MAC non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza
237-18048	<p>Error message 18048 File di compensazione per ACC non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza
237-1804A	<p>Error message 1804A File di compensazione per UCCS non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza
237-1804B	<p>Error message 1804B File di compensazione per UCCP non presente</p> <p>Cause of error File di compensazione non presente</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il file di compensazione tramite TNCopt - Disattivare il file di compensazione tramite CfgController-Comp.enhancedComp - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1804C	<p>Error message 1804C Encoder posizione EnDat: velocità trasmiss.asse %1</p> <p>Cause of error - The communication with the encoder is not possible at the velocity required for servo control.</p> <p>Error correction - Check the cable and connecting elements of the signal path - Exchange the encoder - Exchange the CC - Inform your service agency</p>
237-1804D	<p>Error message 1804D Encoder motore EnDat: velocità trasmiss.asse %1</p> <p>Cause of error - The communication with the encoder is not possible at the velocity required for servo control.</p> <p>Error correction - Check the cable and connecting elements of the signal path - Exchange the encoder - Exchange the CC - Inform your service agency</p>
237-1804E	<p>Error message 1804E Scheda trigger SPI attiva %1 velocità trigger %4 Hz</p> <p>Cause of error - La sincronizzazione di encoder esterni mediante una scheda trigger SPI in CC è stata attivata tramite CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 bit 10</p> <p>Error correction - Controllare la registrazione in CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 bit 10 - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1804F	<p>Error message</p> <p>1804F EnDat2.2 configurata, ma non riconosciuta %1 Info %4 %5 %6</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato configurato un encoder EnDat2.2, ma il controllo numerico non ha potuto commutare questo encoder nella modalità EnDat2.2.</p> <p>Info contiene le seguenti tre informazioni supplementari:</p> <p>1) 1: si tratta di un encoder di velocità 2: si tratta di un encoder di posizione 2) Offset connettore ad es. offset connettore = 3 e info supplementari 1) = 2: È interessato il connettore X204 3) Dato errato EnDat</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la registrazione nel parametro macchina CfgAxisHardware-posEncoderType: il valore CC_EXTERN_ENDAT_2_2 può essere impostato soltanto se il sistema di misura di posizione è un encoder EnDat2.2. - Verificare il motore selezionato: le impostazioni attuali prevedono un motore con encoder EnDat2.2. - Controllare la registrazione nel parametro macchina CfgServoMotor-motEncType. - Controllare lo stato dell'encoder EnDat2.2 con l'aiuto di DriveDiag: controllare i messaggi di allarme pendenti.

Numero di errore	Descrizione
237-18050	<p>Error message 18050 CC%2 %1 AVD parametro ID=%4</p> <p>Cause of error Il file dei parametri AVD contiene un errore: - Il file contiene indicazioni non valide dei parametri - Per la creazione è stata eventualmente impiegata una versione TNCopt errata</p> <p>Error correction - Disattivare AVD nella configurazione (enhanced-Comp/MP2700) - Creare il nuovo file AVD tramite una versione TNCopt aggiornata - Verificare la versione software ID=10 Possibile impiego su hardware solo con numero di assi limitato - Contattare il Servizio Assistenza ID=107 Regolatore di posizione fattore Kv non idoneo per parametro AVD PAR7 ID=108 Regolatore di velocità fattore Kp non idoneo per parametro AVD PAR8 ID=109 Regolatore di velocità fattore Ki non idoneo per parametro AVD PAR9 ID=205 Versione file non valida ID=300 Sovracorrente motore a causa di parametrizzazione AVD errata</p>
237-18051	<p>Error message 18051 Asse %2: numero di UV errato</p> <p>Cause of error - Numero dell'unità di alimentazione UV nel parametro macchina errato</p> <p>Error correction - Controllare il numero dell'unità di alimentazione UV nel parametro macchina - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18052	<p>Error message 18052 Asse %2: voce errata nel file di compensazione ICTRL</p> <p>Cause of error - Voce non valida nel file di compensazione per ICTRL - La versione software installata non supporta questa voce</p> <p>Error correction - Controllare le voci nel file di compensazione per ICTRL - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18053	Error message
	18053 %4 %1
	Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-18054	Error message
	18054 %4 %1
	Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-18055	Error message
	18055 %4 %1
	Cause of error Nessun testo guida presente Error correction
237-18056	Error message
	18056 CC %2 asse %1: filtro %4 in loop regolazione velocità non stabile
	Cause of error - Il blocco parametrico del filtro non è coerente. - La frequenza di filtraggio impostata nel parametro macchina MP_vCtrlFilterFreqX è insufficiente o eccessiva. Error correction - Verificare le voci nei parametri macchina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX e MP_vCtrlFilterBandWidthX, dove X corrisponde al numero di filtro visualizzato. - Contattare il Servizio Assistenza
237-18057	Error message
	18057 CC %2 asse %1: filtro %4 in loop regolaz. posizione non stabile
	Cause of error - Il blocco parametrico del filtro non è coerente - La frequenza di filtraggio impostata nel parametro macchina MP_vCtrlFilterFreqX è insufficiente o eccessiva Error correction - Controllare le voci nei parametri macchina MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX e MP_vCtrlFilterBandWidthX, dove X corrisponde al numero di filtro visualizzato. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18058	<p>Error message 18058 CC %2 asse %1: IPC non stabile %4</p> <p>Cause of error - Costante tempo IPC eccessiva</p> <p>Error correction - Verificare i parametri macchina MP_complpcT1 e MP_complpcT2 - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18059	<p>Error message 18059 CC %2 asse %1: AVD non stabile %4</p> <p>Cause of error - La frequenza AVD impostata è insufficiente o eccessiva.</p> <p>Error correction - Controllare la frequenza AVD con una versione TNCopt aggiornata - Generazione di un nuovo file AVD tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1805A	<p>Error message 1805A CC %2 asse %1: AVD non stabile %4</p> <p>Cause of error - La frequenza AVD impostata è insufficiente o eccessiva.</p> <p>Error correction - Controllare la frequenza AVD con una versione TNCopt aggiornata - Generazione di un nuovo file AVD tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1805B	<p>Error message 1805B CC %2 asse %1: filtro AVD non stabile %4</p> <p>Cause of error - Il blocco parametrico del filtro AVD 13 (tipo 22) è incoerente - La frequenza di filtraggio impostata del filtro AVD 13 (tipo 22) è eccessiva o insufficiente - La frequenza AVD impostata è eccessiva o insufficiente</p> <p>Error correction - Controllare il filtro AVD 13 con la versione TNCopt aggiornata. - Verifica della frequenza AVD con TNCopt - Generazione di un nuovo file AVD tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1805C	Error message
	1805C CC %2 asse %1: misurazione con AVD non stabile %4
	Cause of error
	- Errore software interno
237-1805D	Error correction
	- Controllare la versione software
	- Contattare il Servizio Assistenza
237-1805D	Error message
	1805D Superato numero massimo di blocchi funzioni %1
	Cause of error
	- Superato numero massimo di blocchi funzioni LAC - Superato numero massimo di blocchi funzioni di compensazioni estese
237-1805E	Error correction
	- Rielaborare i file di compensazione estesi con TNCopt
	- Disattivazione delle compensazioni estese tramite <SetParametri>.CfgControllerComp.enhancedComp
	- Contattare il Servizio Assistenza
237-1805E	Error message
	1805E Punto di inserimento in %4, riga %5 errato
	Cause of error
	- Errore di sintassi nel file visualizzato - Il punto di inserimento indicato non è supportato
237-1805F	Error correction
	- Generazione di un nuovo file di compensazione con TNCopt
	- Disattivazione delle compensazioni estese
	- Contattare il Servizio Assistenza
237-1805F	Error message
	1805F Errore in %4 in riga %5
	Cause of error
	- Errore di sintassi nel file visualizzato - Indice del segnale (SIGx) errato nella riga visualizzata
237-1805F	Error correction
	- Rigenerare il file visualizzato utilizzando TNCopt
	- Disattivazione delle compensazioni estese tramite <SetParametri>.CfgControllerComp.enhancedComp
	- Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18060	<p>Error message</p> <p>18060 Assegnazione errata in %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ingresso o uscita per compensazione non accessibile (ad es. su altra scheda di controllo) - Assegnazione difettosa nel file visualizzato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rigenerare il file di compensazione tramite TNCopt - Compensazioni con assi accoppiati possibili soltanto per assi sulla stessa scheda di controllo - Contattare il Servizio Assistenza
237-18062	<p>Error message</p> <p>18062 CC %2 asse %1: filtro ADV 1%4 in loop regolaz. posiz. non stabile</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il blocco parametrico del filtro non è coerente - La frequenza di filtraggio impostata è insufficiente o eccessiva <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i filtri AVD 11 e 12 con la versione TNCopt aggiornata. - Generazione di un nuovo file AVD tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza
237-18063	<p>Error message</p> <p>18063 CC %2 asse %1: ACC non stabile %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-18064	<p>Error message</p> <p>18064 CC %2 asse %1: ACC non stabile %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-18065	<p>Error message</p> <p>18065 CC %2 asse %1: ACC non stabile %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18066	<p>Error message 18066 CC %2 asse %1: ACC non stabile %4</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18067	<p>Error message 18067 CC %2 asse %1: CPF non stabile %4</p> <p>Cause of error - Frequenza di separazione di Crossover Position Filter (CPF) insufficiente</p> <p>Error correction - Controllare la frequenza di separazione (MP_compActDampFreq) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18068	<p>Error message 18068 Asse %1: filtro FSC non stabile (%4)</p> <p>Cause of error I parametri del filtro FSC sono errati.</p> <p>Error correction - Controllare i parametri FSC - Utilizzare TNCopt per ottimizzare i parametri FSC - Disattivare FSC (impostare FscAccTolq su 0) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18069	<p>Error message 18069 Asse %1: filtro FSC non stabile (%4)</p> <p>Cause of error I parametri del filtro FSC sono errati.</p> <p>Error correction - Controllare i parametri FSC - Utilizzare TNCopt per ottimizzare i parametri FSC - Disattivare FSC (impostare FscAccTolq su 0) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1806B	<p>Error message 1806B CC %2 asse %1: filtro non stabile %4</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1806C	<p>Error message 1806C "Parametro macchina" in %4 in riga %5 errato</p> <p>Cause of error - Errore di sintassi nel file visualizzato - Il parametro macchina indicato non è supportato</p> <p>Error correction - Generazione di un nuovo file di compensazione con TNCopt - Disattivazione della compensazione estesa - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1806D	<p>Error message 1806D Errore di sintassi in funzione FN22</p> <p>Cause of error - Errore in sintassi FN22</p> <p>Error correction Verificare la sintassi in funzione FN22 Disattivazione della funzione FN22 o del ciclo sovrapposto Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1806E	<p>Error message 1806E Assegnazione errata in %4</p> <p>Cause of error - Assegnazione errata nel file visualizzato</p> <p>Error correction - Creare di nuovo il file di compensazione tramite TNCopt - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1806F	<p>Error message 1806F Ciclo 239 interrotto</p> <p>Cause of error Il ciclo 239 è stato interrotto Non è stata valutata alcuna massa/inerzia</p> <p>Error correction Ripetere il ciclo 239</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18070	<p>Error message</p> <p>18070 CC%2 %1 Limitazione corrente nel control loop</p> <p>Cause of error</p> <p>La limitazione di corrente nell'anello di regolazione è intervenuto</p> <p>La funzione AVD è stata disattivata. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Accelerazione eccessiva - Parametro di precontrollo errato - Tipo di smorzamento AVD errato - Fattore di smorzamento AVD eccessivo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'accelerazione nominale - Verificare i parametri di precontrollo - Verificare la parametrizzazione AVD - Adattare eventualmente i parametri - Contattare il Servizio Assistenza
237-18071	<p>Error message</p> <p>18071 CC%2 funzione disponibile solo con sistemi di misura EnDat %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il filtro di posizione di crossover è possibile soltanto in combinazione con un sistema di misura EnDat</p> <p>Error correction</p> <p>Selezione della funzione Filtro di posizione di crossover</p> <p>Impiego di un sistema di misura lineare EnDat</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18072	<p>Error message</p> <p>18072 Sovraccarico mandrino %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il mandrino è stato sovraccaricato per un breve tempo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre l'avanzamento - Ridurre l'incremento - Verificare i dati di taglio
237-18073	<p>Error message</p> <p>18073 Trasferisci parametri macchina asse %1</p>
237-18074	<p>Error message</p> <p>18074 CC%2 %1 Inerzia misurata: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 Massa misurata: %4 [kg*0.001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 Soglia di accelerazione non raggiunta: %4 [percentuale] Cause of error Per l'esecuzione della pesata non viene raggiunta l'accelerazione richiesta dell'asse. La valutazione della massa o dell'inerzia è possibile solo con un'accelerazione minima definita. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Regolare il potenziometro di override su 100% - Allungare il percorso di traslazione per la pesata
237-18078	Error message 18078 CC %2 Asse %1: parametro %4 non supportato dal software. Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
237-18079	<p>Error message</p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	<p>Error message</p> <p>1807A CC%2: guasto connessione interna, codice errore=% 4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo di comunicazione di una connessione interna segnala un errore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i cavi dell'encoder, in particolare gli attacchi della schermatura - Rispettare le specifiche riportate nel Manuale tecnico sulla posa dei cavi - Sostituire l'hardware - Creare il file service (il codice errore fornisce informazioni sulla causa precisa dell'errore per la diagnostica in HEIDENHAIN) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1807B	<p>Error message</p> <p>1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	<p>Error message</p> <p>1807C CC%2: porta interna %5 disturbata, codice errore=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo di comunicazione di una connessione interna segnala un errore</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disturbi elettromagnetici - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i cavi dell'encoder, in particolare gli attacchi della schermatura - Rispettare le specifiche riportate nel Manuale tecnico sulla posa dei cavi - Sostituire l'hardware - Creare il file service (il codice errore fornisce informazioni sulla causa precisa dell'errore per la diagnostica in HEIDENHAIN) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1807D	<p>Error message</p> <p>1807D CC%2: ricezione dati disturbata a livello fisico %1, cod. err.=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo di comunicazione per la connessione FO (cavo FO, HFL) agli inverter segnala un errore.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware difettoso - Disturbi elettromagnetici - Cavo FO (HFL) non inserito correttamente - Raggio di curvatura insufficiente del cavo FO <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare TNCdiag per verificare l'attenuazione della trasmissione dei cavi FO (HFL), qualora l'attenuazione sia eccessiva: - Verificare le connessioni dei cavi FO - Rispettare le specifiche riportate nel Manuale tecnico sulla posa dei cavi - Sostituire eventualmente l'hardware - Creare il service file (il codice errore fornisce informazioni sulla causa precisa dell'errore per la diagnostica in HEIDENHAIN) - Contattare il Servizio Assistenza - Verificare la correttezza dei collegamenti di schermatura e della messa a terra della macchina - Verificare la correttezza del fissaggio e del collegamento di schermatura dei cavi motore o di potenza
237-1807E	<p>Error message</p> <p>1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic disturbances - Hardware defective <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency

Numero di errore	Descrizione
237-1807F	<p>Error message 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector, or CfgAxisHardware->hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the cabling - Check the supply voltage of the inverters - Check the entries in the machine parameters - Replace the inverter - Contact your service agency
237-18082	<p>Error message 18082 Ingresso per encoder di posizione non presente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'encoder di posizione (voce in MP_posEncoderInput) è stato selezionato un ingresso non presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il parametro macchina MP_posEncoderInput - Contattare il Servizio Assistenza
237-18083	<p>Error message 18083 Ingresso per encoder di velocità non presente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per l'encoder di velocità (voce in MP_speedEncoderInput) è stato selezionato un ingresso non presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il parametro macchina MP_speedEncoderInput - Contattare il Servizio Assistenza
237-18084	<p>Error message 18084 Uscita per cavo FO non presente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per il cavo FO all'inverter UM (voce in MP_inverterInterface) è stata selezionata un'uscita non presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il parametro macchina MP_inverterInterface - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18085	<p>Error message</p> <p>18085 Attacco motore all'inverter non presente %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il connettore motore selezionato (voce in MP_motor-Connector) non è presente nell'inverter UM o nell'inverter compatto UEC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il parametro macchina MP_motorConnector - Contattare il Servizio Assistenza
237-18086	<p>Error message</p> <p>18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p>Error message</p> <p>18087 %1 LAC: massa misurata: %4 [0.001*kg]</p>
237-18089	<p>Error message</p> <p>18089 Monitoraggio WD intervenuto %1 (ricevuto:%4, previsto:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unità di regolazione CC o l'inverter compatto UEC segnala che il watchdog sull'inverter UM o sull'inverter compatto UEC non viene più aggiornato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Verificare la correttezza dei collegamenti di schermatura e della messa a terra della macchina - Verificare la correttezza del fissaggio e del collegamento di schermatura dei cavi motore o di potenza - Contattare il Servizio Assistenza
237-1808A	<p>Error message</p> <p>1808A Comunicazione iniziale con inverter fallita CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>All'avvio del controllo numerico non è stato possibile configurare alcuna comunicazione con l'inverter.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire l'inverter

Numero di errore	Descrizione
237-1808B	<p>Error message</p> <p>1808B File parametri ICTRL_xx.cmp difettoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Voce in file parametrico ICTRL_xx.cmp errata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creazione di un nuovo file parametrico tramite TNCopt - Parametro variabile sconosciuto - Parametro variabile non ammesso con questa funzione - Contattare il Servizio Assistenza
237-1808C	<p>Error message</p> <p>1808C Parametro inserito: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Parametro di usura definito <p>Error correction</p>
237-1808D	<p>Error message</p> <p>1808D Errore in definizione di "WearAdaptFriction"</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è verificato un errore in definizione "WearAdaptFriction"</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il profilo di traslazione non è idoneo a determinare il parametro d'usura - Il profilo di traslazione è eccessivo e pertanto la registrazione dei dati viene anticipatamente interrotta. - Il profilo di traslazione è insufficiente per ottenere una velocità costante per la registrazione del valore misurato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adattamento del profilo di traslazione per determinare l'indice di usura - Contattare il Servizio Assistenza
237-1808E	<p>Error message</p> <p>1808E Commutazione PWM non ammessa durante il funzionamento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il parametro della frequenza PWM è stato modificato durante il funzionamento. - I parametri macchina iniziali presentano una frequenza PWM diversa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tutti i subfile dei parametri macchina devono presentare le stesse impostazioni PWM. - Per tutti i subfile e tutti gli assi che si trovano sulla stessa uscita PWM, modificare la frequenza PWM sullo stesso valore. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
237-1808F	<p>Error message</p> <p>1808F CC%2 Sistema di misura motore incompatibile %1, attacco X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ingresso encoder configurato dell'unità di regolazione può analizzare soltanto sistemi di misura digitali, puramente seriali.</p> <p>Questo ingresso non supporta encoder con segnali 1 Vpp.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se l'encoder motore impiegato è un encoder 1 Vpp: impiegare gli ingressi X401 - X406 di questo CC e configurarli tramite CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - Se si tratta di un encoder con interfaccia EnDat puramente seriale: impostare il parametro CfgServoMotor/MP_motEnc-Type sul valore corretto. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-18090	<p>Error message</p> <p>18090 CC%2 Sistema di misura di posizione incompatibile %1, attacco X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ingresso encoder configurato dell'unità di regolazione può analizzare soltanto sistemi di misura digitali, puramente seriali.</p> <p>Questo ingresso non supporta encoder con segnali 1 Vpp.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se l'encoder di posizione impiegato è un encoder 1 Vpp: impiegare gli ingressi X401 - X406 di questo CC e configurarli tramite CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput. - Se si tratta di un encoder con interfaccia EnDat puramente seriale: impostare il parametro CfgAxisHardware/MP_posEncoderType sul valore corretto. - Contattare il Servizio Assistenza
237-18091	<p>Error message</p> <p>18091 Regolatore n.giri: fattore P/tempo inerzia insufficiente asse %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il fattore P del regolatore di velocità in MP_vCtrlPropGain per CfgSpeedControl è insufficiente - Il tempo di inerzia del regolatore di velocità MP_vCtrlPropGain o MP_vCtrlIntGain è insufficiente - Il bit 20 di MP_miscCtrlFunct0 in CfgCCAuxil è impostato sebbene il fattore P e il tempo di inerzia non siano insufficienti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumentare il fattore P in MP_vCtrlPropGain - Ridurre il fattore I in MP_vCtrlIntGain - Resetare il bit 20 di MP_miscCtrlFunct0

Numero di errore	Descrizione
237-18092	<p>Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temporizzazione del software di regolazione segnala un superamento. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-18093	<p>Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La temporizzazione del software di regolazione segnala un superamento. - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-18094	<p>Error message 18094 CC%2 errore in inizializzazione Endat3 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante l'inizializzazione dell'interfaccia EnDat3 si è verificato un problema (AddInfo[0] == 0). - La comunicazione con l'encoder EnDat3 non è possibile (AddInfo[0] == 1). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire il riavvio del controllo numerico - Sostituire l'unità di regolazione CC - Verificare il cavo di collegamento all'encoder - Interrompere la tensione di alimentazione dell'encoder per almeno 5 secondi (staccare l'encoder dal controllo numerico) e riavviare quindi il controllo numerico - Sostituire l'encoder

Numero di errore	Descrizione
237-18096	<p>Error message</p> <p>18096 Parametro regolatore di corrente non corretto %1 Info = %4</p> <p>Cause of error</p> <p>- La parametrizzazione del regolatore di corrente (CfgCurrentControl) non è corretta</p> <p>Info = 1: la parametrizzazione mista non è ammessa: Utilizzare soltanto (iCtrlPropGain und iCtrlIntGain) o (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ und iCtrlIntGainQ)</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, sebbene iCtrlIntGain > 0</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, sebbene iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, sebbene iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction</p> <p>- Correggere la parametrizzazione del regolatore di corrente</p> <p>Info = 1: impostare (iCtrlPropGain = 0 e iCtrlIntGain = 0) o (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 e iCtrlIntGainQ = 0)</p> <p>Info = 2: impostare iCtrlPropGain > 0 o iCtrlIntGain = 0</p> <p>Info = 3: impostare iCtrlPropGainD > 0 o iCtrlIntGainD = 0</p> <p>Info = 4: impostare iCtrlPropGainQ > 0 o iCtrlIntGainQ = 0</p>
237-18097	<p>Error message</p> <p>18097 Asse %1: misurazione non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>L'asse è stato spostato nella misurazione oltre il limite di traslazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'asse a distanza sufficiente dai limiti di traslazione.</p> <p>Ridurre la velocità.</p>
237-18098	<p>Error message</p> <p>18098 Asse %1: interrotta applicazione del segnale di alimentazione.</p> <p>Cause of error</p> <p>Azionamento off o disattivato durante l'accensione dell'alimentatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Ripetizione della misurazione con azionamenti inseriti.</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18099	<p>Error message</p> <p>18099 Commutaz. frequenza PWM in funzione di velocità non possibile %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È configurata una commutazione in funzione del numero di giri della frequenza PWM con CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2.</p> <p>Questa funzionalità non è ancora supportata nella versione software impiegata per la generazione di azionamenti Gen 3.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostare su 0 il parametro CfgCurrentControl->iCtrlPwmType. - Se necessario, impostare in modo permanente la frequenza PWM al valore maggiore. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-1809A	<p>Error message</p> <p>1809A Avviata sequenza di taratura TNCopt</p> <p>Cause of error</p> <p>In TNCopt è stata avviata una sequenza di taratura automatica. La gestione del controllo numerico è stata assunta da TNCopt. Il movimento degli assi può essere avviato automaticamente!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se TNCopt è collegato con il controllo numerico ed è stata avviata una sequenza di taratura.
237-1809B	<p>Error message</p> <p>1809B Asse %1: rilevata oscillazione.</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata rilevata una oscillazione durante la misurazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'ampiezza del segnale di alimentazione.</p> <p>Assicurarsi che i circuiti di regolazione presentino sufficienti riserve di stabilità.</p>
237-1809C	<p>Error message</p> <p>1809C Tipo non ammesso di azzeramento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La modalità impostata nel parametro CfgReferencing->refType non è possibile con il presente encoder.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare nel parametro citato una delle modalità di riferimento idonea all'encoder.</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1809D	<p>Error message</p> <p>1809D CC%2: guasto connessione interna</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicazione a un controller interno all'apparecchiatura è interrotta.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensione di alimentazione al di fuori della tolleranza ammessa - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione della CC in questione e procedere secondo quando predefinito nel manuale. - Sostituire la CC. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-1809E	<p>Error message</p> <p>1809E CC%2: guasto connessione interna</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicazione a un controller interno all'apparecchiatura è interrotta.</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tensione di alimentazione al di fuori della tolleranza ammessa - Hardware difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione della CC in questione e procedere secondo quando predefinito nel manuale. - Sostituire la CC. - Contattare il Servizio Assistenza.
237-1809F	<p>Error message</p> <p>1809F Asse %1: valore dell'ampiezza non nel range ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Il valore dell'ampiezza del segnale di alimentazione per la misurazione della risposta in frequenza è al di fuori del range ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il costruttore della macchina - Verificare/correggere la macro OEM per il ciclo 238 Misura stato macchina (CfgSystemCycle->OEM_MACHS-TAT_MEAS) - Verificare il valore dell'ampiezza di alimentazione - Impostazione consigliata: l'ampiezza è indicata come fattore della corrente nominale. Il valore tipico è 0,3.

Numero di errore	Descrizione
237-180A0	<p>Error message</p> <p>180A0 Caricato software inverter non abilitato</p> <p>Cause of error</p> <p>Nell'inverter si trova un software di prova non abilitato. Il funzionamento di questo software è ammesso solo per scopi di prova interni.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Creare i service file - Contattare il Servizio Assistenza
237-180A1	<p>Error message</p> <p>180A1 Timeout trigger</p> <p>Cause of error</p> <p>L'evento che ha attivato il trigger non si è verificato in tempo. L'avanzamento programmato non è stato raggiunto.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'avanzamento programmato.</p>
237-180A2	<p>Error message</p> <p>180A2 Axis %1: %4 is not supported by the CC controller unit</p> <p>Cause of error</p> <p>The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deactivate the function - Inform your service agency
237-180A3	<p>Error message</p> <p>180A3 Axis %1: zero crossover of the %4 speed in '%5' measurement</p> <p>Cause of error</p> <p>While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p>Error correction</p> <p>Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>

Numero di errore	Descrizione
237-180A4	<p>Error message</p> <p>180A4 CC%2: carico di calcolo max. aumentato asse %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa di un set di parametri macchina modificato o un nuovo set di parametri macchina attivato è aumentato il carico di calcolo di CC rispetto al carico del set di parametri macchina iniziale o precedente. Al carico di calcolo contribuiscono i parametri per la frequenza PWM (CfgPowerStage > ampPwmFreq), la performance di regolazione (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) e il tempo ciclo del regolatore di corrente (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire il reboot per caricare inizialmente il set modificato di parametri all'avvio. - Caricare inizialmente il set parametri macchina con carico di calcolo massimo (se necessario con attributo Axes->PhysicalAxes->(identificativo asse)->deactivatedAtStart = TRUE) e solo successivamente attivare il set di parametri macchina idoneo alla configurazione hardware corrente (con carico di calcolo ridotto).
237-180A5	<p>Error message</p> <p>180A5 Asse %1: comparso errore in misurazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-180A6	<p>Error message</p> <p>180A6 Asse %1: misurazione diagramma in cascata: v_nom non costante</p> <p>Cause of error</p> <p>La velocità nominale v_nom non è costante durante la registrazione del diagramma a cascata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il costruttore della macchina - Verificare/correggere la macro OEM per il ciclo 238 Misura stato macchina (CfgSystemCycle > OEM_MACHS-TAT_MEAS) - Incrementare il tempo di anticipo e di ritardo

Numero di errore	Descrizione
237-180A7	<p>Error message</p> <p>180A7 CC%2: errore Com con encoder velocità EnDat3, codice errore %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la comunicazione con l'encoder EnDat3 si è verificato un errore - Il codice di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> - 0,1: errore di trasmissione (physical layer) - 2: errore CRC di HPF o LPF - 3: errore WD, non è stata rilevata alcuna risposta dall'encoder durante il timeout - Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - Encoder difettoso - Cavo di collegamento dell'encoder difettoso - Guasti sul cavo di collegamento dell'encoder <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'encoder - Verificare il cavo di collegamento e, se necessario, sostituirlo - Sostituire l'unità di regolazione CC
237-180A8	<p>Error message</p> <p>180A8 CC%2: errore Com con encoder posizione EnDat3, codice errore %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante la comunicazione con l'encoder EnDat3 si è verificato un errore - Il codice di errore descrive la causa: <ul style="list-style-type: none"> - 0,1: errore di trasmissione (physical layer) - 2: errore CRC di HPF o LPF - 3: errore WD, non è stata rilevata alcuna risposta dall'encoder durante il timeout - Possibili cause: <ul style="list-style-type: none"> - Encoder difettoso - Cavo di collegamento dell'encoder difettoso - Guasti sul cavo di collegamento dell'encoder <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'encoder - Verificare il cavo di collegamento e, se necessario, sostituirlo - Sostituire l'unità di regolazione CC

Numero di errore	Descrizione
237-180A9	<p>Error message</p> <p>180A9 CC %2: encoder velocità Endat3 segnala errore, codice errore %6</p> <p>Cause of error</p> <p>L'encoder EnDat3 segnala un errore durante la comunicazione ciclica</p> <p>Il codice di errore descrive la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: generazione dei dati fallita o guasto del sistema encoder - 7: posizione monogiro difettosa - 8: posizione multigiro difettosa - 9: superate condizioni ambiente ammesse dell'encoder (ad es. temperatura) - 10: condizioni di esercizio elettriche ammesse (corrente e/o tensione) superate per eccesso o per difetto - 11, 12, 13, 14: messaggio di errore specifico per apparecchiatura 0-3 (attenersi alla documentazione dell'encoder) - 15: messaggio di errore non specificato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'encoder - Accertare le condizioni ambiente dell'encoder - Sostituire l'encoder
237-180AA	<p>Error message</p> <p>180AA CC %2: encoder posizione Endat3 segnala errore, codice errore %6</p> <p>Cause of error</p> <p>L'encoder EnDat3 segnala un errore durante la comunicazione ciclica</p> <p>Il codice di errore descrive la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 6: generazione dei dati fallita o guasto del sistema encoder - 7: posizione monogiro difettosa - 8: posizione multigiro difettosa - 9: superate condizioni ambiente ammesse dell'encoder (ad es. temperatura) - 10: condizioni di esercizio elettriche ammesse (corrente e/o tensione) superate per eccesso o per difetto - 11, 12, 13, 14: messaggio di errore specifico per apparecchiatura 0-3 (attenersi alla documentazione dell'encoder) - 15: messaggio di errore non specificato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'encoder - Accertare le condizioni ambiente dell'encoder - Sostituire l'encoder

Numero di errore	Descrizione
237-180AB	<p>Error message</p> <p>180AB CC%2: errore in com. cic. c. encoder vel. EnDat3, cod. errore %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la comunicazione ciclica l'encoder segnala un errore Il codice di errore descrive la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: sono stati trasmessi dati di posizione non validi - 5: un Request Code non è supportato dall'encoder - 6: è stato segnalato un errore non assegnabile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'encoder - Verificare le richieste aggiuntive - Sostituire l'encoder - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza
237-180AC	<p>Error message</p> <p>180AC CC%2: errore in com. cic. con encoder pos. EnDat3, cod. errore %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la comunicazione ciclica l'encoder segnala un errore Il codice di errore descrive la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 4: sono stati trasmessi dati di posizione non validi - 5: un Request Code non è supportato dall'encoder - 6: è stato segnalato un errore non assegnabile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare l'encoder - Verificare le richieste aggiuntive - Sostituire l'encoder - Sostituire l'unità di regolazione CC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-180AD	<p>Error message</p> <p>180AD CC%2: warning by EnDat3 encoder to %10; warning code: %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la comunicazione con l'encoder è stato segnalato un warning</p> <p>Il codice warning descrive la causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: stato encoder/manutenzione - 1: prossimità limite condizioni ambiente ammesse (ad es. temperatura) - 2: prossimità limite condizioni operative elettriche (corrente/tensione) - 3: superata soglia di allarme temperatura - 4: quasi raggiunto limite della carica batteria minima - 5-8: warning specifico encoder 0-3 - 9: warning non specificato dell'encoder - 10: segnalato un warning non assegnabile <p>Può di conseguenza verificarsi un errore encoder fatale</p> <p>Error correction</p> <p>Misure in funzione del codice warning:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: service encoder consigliato - 1, 4: verificare il rispetto delle condizioni ambiente (ad es. temperatura) e adottare le misure opportune - 2: assicurare il rispetto delle condizioni operative elettriche (ad es. dell'alimentazione di tensione) - 3: assicurare il rispetto delle condizioni operative elettriche, sostituire a breve la batteria - 5-8: misure a seconda della documentazione encoder - 9, 10: verificare l'encoder, sostituire l'encoder, contattare il Servizio Assistenza
237-180AE	<p>Error message</p> <p>180AE CC%2: warning di temperatura di encoder EnDat3 a %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling) - Check the encoder, and exchange it if necessary - Inform your service agency
237-180B0	<p>Error message</p> <p>180B0 CC (Log): dati non validi di una trasmissione LowPrio EnDat3</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-180B1	<p>Error message</p> <p>180B1 Timeout in comunicazione con UM 3xx a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'inverter UM 3xx descritto non ha reagito tempestivamente alla richiesta di comunicazione di CC.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM 3xx - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
237-180B2	<p>Error message</p> <p>180B2 Guasto in comunicazione con UM 3xx a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono andati persi telegrammi nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL - Errore interno di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM 3xx - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-180B3	<p>Error message</p> <p>180B3 Timeout in comunicazione con componente interno a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il componente del convertitore del valore di posizione assegnato al connettore non ha reagito tempestivamente alla richiesta di comunicazione del processore.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi del cablaggio dell'encoder - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel collegamento della schermatura - Errore interno di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio del cablaggio dell'encoder - Sostituire l'encoder interessato o altri encoder nella stessa colonna - per X401 come pure X402, X431 o X432 - per X403 come pure X404, X433 o X434 - per X405 come pure X406, X435 o X436 - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
237-180B4	<p>Error message</p> <p>180B4 Guasto in comunicazione con componente interno a %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La comunicazione con il componente del convertitore del valore di posizione per il connettore descritto è disturbata.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi del cablaggio dell'encoder - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel collegamento della schermatura - Errore interno di sistema <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio del cablaggio dell'encoder - Sostituire l'encoder interessato o altri encoder nella stessa colonna - per X401 come pure X402, X431 o X432 - per X403 come pure X404, X433 o X434 - per X405 come pure X406, X435 o X436 - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-180B5	<p>Error message</p> <p>180B5 Troppi telegrammi errati di un UM 3xx in sequenza %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono andati persi troppi telegrammi in sequenza nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM 3xx - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
237-180B6	<p>Error message</p> <p>180B6 Troppi telegrammi errati di un UM 3xx %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono andati persi troppi telegrammi nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC durante il periodo di monitoraggio.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM 3xx - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-180B7	<p>Error message</p> <p>180B7 Frequenza errori dei telegrammi di UM 3xx eccessiva %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La frequenza di telegrammi errati nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC è oltre il valore limite.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina ovvero del cablaggio - Verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto bloccaggio di HFL - Sostituire l'inverter UM 3xx - Sostituire l'unità di regolazione CC 3xx - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
237-180B8	<p>Error message</p> <p>180B8 Evidenti telegrammi di UM 3xx %1 sotto la soglia di segnalazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono presenti telegrammi particolari nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessuna azione correttiva immediata è necessaria, in quanto non si è ancora verificata alcuna situazione di errore - Possibile misura preventiva: verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Possibile misura preventiva: verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Possibile misura preventiva: verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto cablaggio di HFL

Numero di errore	Descrizione
237-180B9	<p>Error message</p> <p>180B9 Evidenti telegrammi errati di un UM 3xx %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sono presenti telegrammi particolari nella trasmissione dei valori reali di corrente da UM a CC.</p> <p>Possibili cause</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione di alimentazione 24 V - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi della tensione del circuito intermedio - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del motore - Guasti elettromagnetici o contatti elettrici difettosi nel cablaggio del freno - Contaminazione o scarso accoppiamento ottico di HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nessuna azione correttiva immediata è necessaria, in quanto non si è ancora verificata alcuna situazione di errore - Possibile misura preventiva: verificare il corretto collegamento della schermatura e la corretta messa a terra della macchina - Possibile misura preventiva: verificare il corretto bloccaggio dei cavi di potenza - Possibile misura preventiva: verificare la corretta posa, l'eventuale contaminazione e il corretto cablaggio di HFL
237-180BA	<p>Error message</p> <p>180BA CC%2 EnDat2.2 incremental: faulty absolute value %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Movimento di azzeramento errato - Inversione durante l'azzeramento - Stesso indice di riferimento superato più volte <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Staccare l'encoder dalla tensione di alimentazione (almeno 10 secondi) - Disattivare la tensione di alimentazione della macchina (interruttore principale on / off)
237-180BB	<p>Error message</p> <p>180BB Faulty FSuC Include file CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Le versioni di interfaccia dei componenti interni (SOC e FSuC) su CC non corrispondono.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la versione software e, se necessario, eseguire l'aggiornamento - Contattare il Servizio Assistenza

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

Numero di errore	Descrizione
237-180BF	<p>Error message</p> <p>180BF Overflow di un buffer di comunicazione interno CPU0 CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un buffer interno nell'unità di regolazione CC per il buffering dei messaggi all'unità logica MC è in overflow.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-180C0	<p>Error message</p> <p>180C0 Overflow di un buffer di comunicazione interno CPU1 CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Un buffer interno nell'unità di regolazione CC per il buffering dei messaggi all'unità logica MC è in overflow.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-180C1	<p>Error message</p> <p>180C1 Uso di un hardware CC non supportato CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>Impostando il bit 31 in CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 viene impiegata l'unità di regolazione CC 61xx non supportata da questa versione software.</p> <p>Non è possibile garantire la regolare funzionalità del software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire CC (impiegare ID 66263x-03 o superiore) - Contattare il Servizio Assistenza
237-180C2	<p>Error message</p> <p>180C2 L'hardware CC non è supportato CC%2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'unità di regolazione CC 61xx impiegata non è supportata da questa versione software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire CC (impiegare ID 66263x-03 o superiore) - Contattare il Servizio Assistenza

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

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

Numero di errore	Descrizione
237-18500	Error message 18500 SKERN-CC%2: errore encoder CRC X%4 Cause of error - Errore somma di controllo in dati encoder Error correction - Reboot del controllo numerico - Se necessario, sostituire l'unità di regolazione (CC o UEC) - Contattare il Servizio Assistenza
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: errore encoder BlockID X%4 Cause of error - Errore ID blocco in dati encoder Error correction - Reboot del controllo numerico - Se necessario, sostituire l'unità di regolazione (CC o UEC) - Contattare il Servizio Assistenza
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: errore encoder ampiezza insufficiente X%4 Cause of error - L'ampiezza dell'encoder è troppo piccola Error correction - Verificare la tensione di alimentazione dell'encoder - Verificare il cablaggio dell'encoder - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: errore encoder ampiezza eccessiva X%4 Cause of error - L'ampiezza dell'encoder è troppo grande Error correction - Controllare il cablaggio dell'encoder - Sostituire eventualmente l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: errore encoder frequenza errata X%4 Cause of error - Errore di frequenza nei segnali encoder Error correction - Controllare il cablaggio dell'encoder incl. schermatura - Sostituire eventualmente l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18505	<p>Error message 18505 SKERN-CC%2: errore encoder ctrl. latch non incrementato X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Latch counter difettoso nei dati encoder - Nessun nuovo dato encoder ricevuto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire il reboot del controllo numerico - Sostituire eventualmente l'unità di regolazione (CC o UEC) oppure l'encoder (solo se EnDat) - Verificare il collegamento e il cablaggio dell'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18506	<p>Error message 18506 SKERN-CC%2: errore encoder Pin ID X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID PIN nei dati encoder errato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire eventualmente l'unità di regolazione (CC o UEC) - Contattare il Servizio Assistenza
237-18507	<p>Error message 18507 SKERN-CC%2: errore encoder EnDat22 F1 bit impostato X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit di errore F1 impostato nell'encoder EnDat22 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle avvertenze dei seguenti allarmi - Verificare/sostituire il cavo dell'encoder - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18508	<p>Error message 18508 SKERN-CC%2: errore encoder EnDat22 F2 bit impostato X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bit di errore F2 impostato nell'encoder EnDat22 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle avvertenze dei seguenti allarmi - Verificare/sostituire il cavo dell'encoder - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18509	<p>Error message 18509 SKERN-CC%2: errore encoder EnDat22 CRC X%4</p> <p>Cause of error - Errore somma di controllo in dati encoder EnDat22</p> <p>Error correction - Controllare/sostituire il cavo encoder - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1850A	<p>Error message 1850A SKERN-CC%2: errore encoder numero di blocco X%4</p> <p>Cause of error Il numero di blocco nei dati encoder è errato.</p> <p>Error correction - Sostituire eventualmente l'unità di regolazione (CC o UEC) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18510	<p>Error message 18510 SKERN-CC%2: errore encoder valore di overflow non valido X%4</p> <p>Cause of error - Valore di overflow non valido in dati encoder</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18511	<p>Error message 18511 SKERN-CC%2: encoder error: group error in the EnDat master X%4</p> <p>Cause of error There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
237-18520	<p>Error message 18520 SKERN-CC%2: CRC errore in comunicazione inverter ciclica %1</p> <p>Cause of error - Errore CRC in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18521	<p>Error message 18521 SKERN-CC%2: contatore errore in comunicazione inverter ciclica %1</p> <p>Cause of error - Contatore di pacchetti errato in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18522	<p>Error message 18522 SKERN-CC%2: somma di controllo errata %1</p> <p>Cause of error - Errore somma di controllo del cosiddetto UM-DriveID in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18523	<p>Error message 18523 UM (FS.B): errore CRC per comunicazione UM ciclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Errore CRC in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18524	<p>Error message 18524 UM (FS.B): errore contatore per comunicazione UM ciclica CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Contatore di pacchetti errato in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-18525	<p>Error message 18525 UM (FS.B): errore somma di controllo CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Errore somma di controllo del cosiddetto UM-DriveID in comunicazione FS ciclica con l'inverter</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18530	<p>Error message</p> <p>18530 SKERN-CC%2: stato asse per modifica SMP non STO %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'asse non era nello stato STO in caso di modifiche a uno dei seguenti parametri: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spegner l'azionamento prima di modificare i parametri o portarlo nello stato STO - Verificare il programma PLC/SPLC e, se necessario, adattarlo - Contattare il Servizio Assistenza
237-18531	<p>Error message</p> <p>18531 SKERN-CC%2: errore watchdog SKERN</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno (ciclo watchdog a bassa priorità) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
237-18540	<p>Error message</p> <p>18540 Encoder su X%4: errore in test dell'ampiezza del segnale</p> <p>Cause of error</p> <p>An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency
237-18541	<p>Error message</p> <p>18541 Encoder EnDat su X%4: dinamizzazione forzata fallita</p> <p>Cause of error</p> <p>Al connettore indicato è collegato un encoder con interfaccia EnDat. Per questo encoder si è verificato un errore durante la dinamizzazione forzata. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - encoder non correttamente collegato - encoder difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare connessioni e cavi dell'encoder - Sostituire eventualmente cavi o encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-18542	<p>Error message</p> <p>18542 SKERN-CC%2: è stato definito l'errore Single Event Upset (SEU)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software interno - Possibile errore sporadico a causa di irradiazione EMC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Verificare la schermatura o la connessione della schermatura delle apparecchiature - Schermare o eliminare le possibili fonti di disturbi EMC - Contattare il Servizio Assistenza
237-18544	<p>Error message</p> <p>18544 SKERN-CC%2: inverter SS0 richiesta asse %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter richiede una funzione di arresto SS0 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Reboot del controllo numerico
237-18545	<p>Error message</p> <p>18545 SKERN-CC%2: inverter SS1F richiesta asse %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter richiede una funzione di arresto SS1F tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Reboot del controllo numerico
237-18546	<p>Error message</p> <p>18546 SKERN-CC%2: inverter errore watchdog FSuC asse %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FS.B dell'inverter segnala un errore watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A dell'inverter non è più disponibile per il funzionamento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza - Se necessario, sostituire l'inverter

Numero di errore	Descrizione
237-18547	<p>Error message 18547 SKERN-CC%2: inverter FS.A alimentazione tensione errata asse %1</p> <p>Cause of error - Una tensione di alimentazione interna è eccessiva o insufficiente</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Verificare la tensione di alimentazione dell'inverter (spina a ponte X76) - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza - Se necessario, sostituire l'inverter</p>
237-18548	<p>Error message 18548 SKERN-CC%2: inverter richiede reazione SS1 asse %1</p> <p>Cause of error - L'inverter richiede una reazione di arresto SS1 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B)</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter</p>
237-18549	<p>Error message 18549 SKERN-CC%2: inverter richiede reazione SS2 asse %1</p> <p>Cause of error - L'inverter richiede una reazione di arresto SS2 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B)</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter</p>
237-18550	<p>Error message 18550 Il comando di prova è stato ricevuto in un software rilasciato!</p> <p>Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p>Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
237-18552	<p>Error message 18552 SKERN-CC%2: errore Stuck-At sul canale di temperatura</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il canale del convertitore A/D (sull'unità di regolazione) per il rilevamento della temperatura della board è difettoso - Il firmware dell'unità di regolazione ha riscontrato un errore <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire eventualmente l'unità di regolazione (CC o UEC) - Contattare il Servizio Assistenza
237-18553	<p>Error message 18553 SKERN-CC%2: errore Stuck-At nel canale di tensione %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unità di regolazione difettosa (canale ADC). - Problema driver del firmware dell'unità di regolazione (CC, UEC). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Sostituire eventualmente l'unità di regolazione (CC, UEC).
237-18554	<p>Error message 18554 UM (FS.B): CC%2 richiesta SS0 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter richiede una funzione di arresto SS0 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Reboot del controllo numerico
237-18555	<p>Error message 18555 UM (FS-B): UM richiede SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'inverter richiede una funzione di arresto SS1F tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Reboot del controllo numerico

Numero di errore	Descrizione
237-18556	<p>Error message 18556 UM (FS.B): errore watchdog UM-FS.A CC%2 %1</p> <p>Cause of error - FS.B dell'inverter segnala un errore watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A dell'inverter non è più disponibile per il funzionamento</p> <p>Error correction - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza - Se necessario, sostituire l'inverter</p>
237-18557	<p>Error message 18557 UM (FS.B): UM-FS.A alimentazione di tensione difettosa CC%2 %1</p> <p>Cause of error - Una tensione di alimentazione interna è eccessiva o insufficiente</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter - Verificare la tensione di alimentazione dell'inverter (spina a ponte X76) - Reboot del controllo numerico - Contattare il Servizio Assistenza - Se necessario, sostituire l'inverter</p>
237-18558	<p>Error message 18558 UM (FS.B): UM richiede reazione SS1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error - L'inverter richiede una reazione di arresto SS1 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B)</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter</p>
237-18559	<p>Error message 18559 UM (FS.B): UM richiede una reazione SS2 CC%2 %1</p> <p>Cause of error - L'inverter richiede una reazione di arresto SS2 tramite la comunicazione ciclica UM(FS.B)</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi dell'inverter</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1855A	<p>Error message</p> <p>1855A SKERN-CC%2: dinamizzazione forzata EnDat non eseguita</p> <p>Cause of error</p> <p>È fallita la verifica del campionamento dinamico forzato EnDat22 alla fine della prima autodiagnosi. Non è stato rilevato alcun campionamento dinamico forzato EnDat correttamente eseguito nelle ultime 168 ore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se il sistema di misura presenta un guasto/difetto - Sostituire il sistema di misura
237-1855B	<p>Error message</p> <p>1855B SKERN-CC%2: violazione intervallo x dinamizzazione forzata EnDat</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'intervallo minimo (4 ore) fino al successivo campionamento dinamico forzato EnDat è stato violato (AddInfo[4] = 2) - L'intervallo massimo (168 ore) fino al successivo campionamento dinamico forzato EnDat è stato violato (AddInfo[4] = 1) <p>Error correction</p> <p>Riavviare il controllo numerico</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se l'errore si ripresenta: contattare il Servizio Assistenza
237-1855C	<p>Error message</p> <p>1855C SKERN-CC%2: errore durante dinamizzazione forzata EnDat</p> <p>Cause of error</p> <p>Il bit di errore di campionamento dinamico rilevato non corrisponde all'errore di campionamento dinamico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Verifica se il sistema di misura presenta un guasto/difetto - Sostituire il sistema di misura - Se dopo la sostituzione del sistema di misura l'errore si ripresenta: contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1855D	<p>Error message</p> <p>1855D SKERN-CC%2: errore in verifica della posizione di prova, asse %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Una condizione per la verifica della posizione di prova è stata violata, possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La posizione interna non corrisponde alla posizione di prova parametrizzata - Stato di errore fatale attivo - Asse non azzerato - Asse in movimento - Tasto di consenso non premuto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare ed eliminare possibili cause dei problemi - Rendere plausibile la posizione di prova - Se si possono escludere tutte le cause, contattare il Servizio Assistenza
237-1855E	<p>Error message</p> <p>1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was received while in an implausible state. - The internal state is %5, and the state %4 was expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-1855F	<p>Error message</p> <p>1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was not received within a permitted timeout time. - The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.

Numero di errore	Descrizione
237-18800	<p>Error message</p> <p>18800 SKERN-CC%2: warning encoder ampiezza insufficiente X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza dell'encoder è troppo piccola <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la tensione di alimentazione dell'encoder - Verificare il cablaggio dell'encoder - Sostituire l'encoder - Contattare il Servizio Assistenza
237-18801	<p>Error message</p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error injection was triggered - No officially released software version is installed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency
237-18802	<p>Error message</p> <p>18802 SKERN-CC: caricato software di prova senza domanda di sicurezza</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella CC si trova un software di prova senza approvazione di sicurezza</p> <ul style="list-style-type: none"> - Questo software non è stato testato o approvato - Non è stata calcolata alcuna somma di controllo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dopo la conferma dell'errore questo software può essere impiegato esclusivamente per scopi di prova - Verificare la versione software - Creare i file service - Contattare il Servizio Assistenza
237-18803	<p>Error message</p> <p>18803 CC%2 Persa sincronizzazione del sistema in tempo reale SPLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Il meccanismo per la sincronizzazione della routine del sistema in tempo reale SPLC su tutte le unità di regolazione CC ha segnalato un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza - Riavviare il controllo numerico

Numero di errore	Descrizione
237-18804	<p>Error message</p> <p>18804 SKERN-CC%2: errore di configurazione FS numero connettore %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il tipo di encoder EnDat impiegato non è supportato. Per applicazioni con Functional Safety FS sono supportati esclusivamente encoder EnDat lineari o rotativi. È stato rilevato un EIB o un encoder EnDat sconosciuto per l'encoder parametrizzato in CfgAxParSafety->encoderForSafety.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la configurazione encoder in CfgAxParSafety->encoderForSafety</p>
237-18805	<p>Error message</p> <p>18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Fehlerhafte EnDat Safetybits erkannt EnDat Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein Kann folgende Gründe haben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fehlerhafter Speicher des EnDat Messgeräts - Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung neu starten - Bei erneutem auftreten Messgerät tauschen - Tritt der Fehler nach dem Tausch erneut auf, Kundendienst benachrichtigen
237-18806	<p>Error message</p> <p>18806 SKERN-CC%2: check for completeness of self-test deactivated</p> <p>Cause of error</p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation. This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test. An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p>Error correction</p>
237-18807	<p>Error message</p> <p>18807 SKERN-CC%2: timeout of inactive self-test completeness check</p> <p>Cause of error</p> <p>The completeness check at the end of the self-test was deactivated by manipulation. This is allowed only within a HEIDENHAIN-internal test. An error reaction will be triggered every four hours.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-19000	<p>Error message</p> <p>19000 DQ-LT %1: sovracorrente ID=%4; valore di disturbo=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo di potenza ha rilevato una sovracorrente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La regolazione è parametrizzata con errore. - Il motore presenta un cortocircuito o un cortocircuito verso terra. - Funzionamento U/f: rampa di avviamento impostata troppo piccola. - Funzionamento U/f: corrente nominale del motore essenzialmente maggiore a quella del modulo motore. - Alimentazione: elevate correnti di scarica e ricarica in caso di caduta della tensione di rete. - Alimentazione: elevate correnti di ricarica in caso di sovracarico del motore e caduta della tensione del circuito intermedio. - Alimentazione: correnti di cortocircuito in accensione a causa dell'assenza della bobina di commutazione. - I moduli di potenza non sono collegati correttamente. - Le linee di potenza superano la lunghezza massima consentita. - Modulo di potenza difettoso. <p>Valore di disturbo (interpretazione a bit):</p> <p>bit 0: fase U.</p> <p>bit 1: fase V.</p> <p>bit 2: fase W.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i dati motore, eventualmente eseguire la messa in servizio. - Controllare il tipo di collegamento del motore (stella-triangolo). - Funzionamento U/f: aumentare la rampa di avviamento. - Funzionamento U/f: controllare l'assegnazione delle correnti nominali di motore e modulo motore. - Alimentazione: controllare la qualità di rete. - Alimentazione: controllare il carico del motore. - Alimentazione: collegamento corretto della bobina di commutazione di rete. - Controllare i collegamenti delle linee di potenza. - Verificare la presenza di cortocircuito o guasto verso terra delle linee di potenza. - Controllare la lunghezza delle linee di potenza. - Sostituire il modulo di potenza.

Numero di errore	Descrizione
237-19001	<p>Error message</p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: distanza indice zero ID=%4; valore di disturbo=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>La distanza misurata dell'indice zero non corrisponde alla distanza dell'indice zero parametrizzata.</p> <p>In caso di encoder a distanza codificata, la distanza dell'indice zero viene definita sulla base degli indici zero rilevati a coppie.</p> <p>Ne risulta che un indice zero mancante non può comportare alcun guasto in funzione della formazione della coppia e non ha alcun effetto nel sistema.</p> <p>Valore di disturbo (interpretazione decimale): ultima distanza dell'indice zero misurata a incrementi (4 incrementi = 1 linea encoder).</p> <p>Il segno contraddistingue la direzione di traslazione durante il rilevamento della distanza dell'indice di zero.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la posa conforme alle norme EMC delle linee encoder. - Controllare i connettori. - Controllare il tipo di encoder (encoder con indici zero equidistanti). - Sostituire l'encoder o la linea encoder.
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore.</p> <p>Si verifica un errore nel segnale pp_GenFB_NCC (modulo di sistema PL).</p> <p>Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test. - Verificare il cablaggio del segnale pp_GenFB_NCC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale -ES.B (modulo di sistema PL). Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <p>- Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test Verificare il cablaggio del segnale -ES.B. Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale CVO (modulo di sistema PL). Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <p>- Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare il cablaggio del segnale CVO. Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale RDY.PS (X69-17a) del modulo di alimentazione. Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test Verificare il cablaggio del segnale RDY.PS (X69-17a). Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale pp_GenMKG (SMOP). Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test Verificare il cablaggio del segnale pp_GenMKG. Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test Verificare il cablaggio del riparo mobile/segnale pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Contattare il Servizio Assistenza</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore. Si verifica un errore nel segnale pp_GenFB_NCC (modulo di sistema PL). Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> -- Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare il cablaggio del segnale pp_GenFB_NCC. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore nella procedura di prova o nell'hardware/nel cablaggio. Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test. Il controllo numerico non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare l'hardware/il cablaggio (cavo a nastro PWM) e, se necessario, sostituire - Contattare il Servizio Assistenza
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4 1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore nella procedura di prova o nell'hardware. Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test. Il controllo numerico non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare l'hardware e, se necessario, sostituirlo - Contattare il Servizio Assistenza
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore nella procedura di prova o nell'hardware. Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test. Il controllo numerico non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare l'hardware/il cablaggio, se uscite SPL/SMOP A fisse su livello high - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test di disattivazione è terminato autonomamente, poiché è presente un errore nella procedura di prova o nell'hardware.</p> <p>Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Il controllo numerico non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare l'hardware/il cablaggio, se uscite SPL/SMOP B fisse su livello high - Contattare il Servizio Assistenza
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 Annullamento del test di disattivazione %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Si verifica un errore nella procedura di prova oppure un errore di tipo diverso che ha comportato la disinserzione dell'azionamento e quindi l'interruzione del test freni.</p> <p>Il controllo numerico non termina regolarmente una fase del test.</p> <p>Il controllo numerico non esegue un determinato test.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare se un precedente errore di sistema del controllo numerico ha causato l'interruzione di una fase del test - Verificare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza
237-3001	<p>Error message</p> <p>13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>
237-3002	<p>Error message</p> <p>13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>

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

Numero di errore	Descrizione
237-3019	<p>Error message 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p>Cause of error - 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>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p>Error message 13801 UM-FSSW: Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3802	<p>Error message 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3804	<p>Error message 13804 UM-SOC: verifica topologia dei parametri UM fallita %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3805	<p>Error message 13805 UM-SOC: dati di configurazione FS falsati %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3806	<p>Error message 13806 UM-SOC: UM-DriveID di UM-SOC e UM-FSuC sono diversi %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
237-3820	Error message 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten Cause of error Error correction
237-3891	Error message 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5) Cause of error - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. Error correction - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	Error message 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 Cause of error Error correction
238-1000	Error message 1000 UVR%2 Sovracorrente Cause of error L'unità di alimentazione ha rilevato un superamento della corrente ammessa sul connettore di alimentazione Error correction Contattare il Servizio Assistenza
238-1001	Error message 1001 UVR%2 Corrente di fase eccessiva Cause of error La corrente assorbita dall'unità di alimentazione è prossima al valore massimo ammesso Error correction - Controllare la configurazione del sistema con inverter - Ridurre la potenza assorbita dal sistema con inverter - Contattare il Servizio Assistenza
238-1002	Error message 1002 UVR%2 Tensione del circuito intermedio eccessiva Cause of error L'unità di alimentazione ha rilevato che la tensione del circuito intermedio è eccessiva Error correction Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
238-1003	<p>Error message 1003 UVR%2 Errore di rete</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione ha rilevato una rete di alimentazione difettosa.</p> <p>Error correction - Controllare il connettore di alimentazione e assicurare il corretto collegamento - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1004	<p>Error message 1004 UVR%2 Tensione del circuito intermedio insufficiente</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione segnala che la tensione del circuito intermedio è insufficiente.</p> <p>Error correction - Controllare il connettore di alimentazione - Controllare i parametri e la stabilità della rete di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1006	<p>Error message 1006 UVR%2 Corrente di dispersione eccessiva</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della corrente di perdita dell'unità di alimentazione ha rilevato un valore elevato non ammesso.</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio dei moduli di alimentazione e dei motori - Controllare i condotti del motore e il circuito intermedio per rilevare se la resistenza di isolamento a terra è sufficiente - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1007	<p>Error message 1007 UVR%2 Temperatura sul termodispersore eccessiva</p> <p>Cause of error The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value.</p> <p>Error correction Reduce the load</p>
238-1008	<p>Error message 1008 UVR%2 Errore in comando IGBT</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione ha rilevato un errore nel comando IGBT</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
238-100A	<p>Error message 100A UVR%2 Temperatura sul termodispersore a valore critico elevato</p> <p>Cause of error La temperatura del termodispersore nell'unità di alimentazione UVR raggiunge valori critici.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Ridurre la potenza assorbita dal circuito intermedio - Verificare la temperatura o il climatizzatore del quadro elettrico - Controllare gli spazi liberi per la ventilazione intorno all'unità di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza </p>
238-100B	<p>Error message 100B UVR%2 Errore in carica del circuito intermedio</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione ha rilevato un errore durante il caricamento del circuito intermedio.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la barra conduttrice o il cablaggio del circuito intermedio per rilevare l'eventuale cortocircuito - Contattare il Servizio Assistenza. </p>
238-100C	<p>Error message 100C UVR%2 Modo Service attivato</p> <p>Cause of error È stata attivata la modalità di service di UVR. UVR viene ora controllato tramite l'interfaccia di service.</p> <p>Error correction Terminare la modalità di service sull'interfaccia di service.</p>
238-100D	<p>Error message 100D UVR%2 Comando PWM difettoso</p> <p>Cause of error Il monitoraggio del comando PWM segnala un errore</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-100E	<p>Error message 100E UVR%2 Rilevamento hardware difettoso</p> <p>Cause of error L'identificativo hardware dell'unità di alimentazione (il cosiddetto HIK) è errato</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
238-100F	<p>Error message 100F UVR%2 Errore di configurazione</p> <p>Cause of error La configurazione dell'unità di alimentazione UVR è errata.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione dell'unità di alimentazione e, se necessario, correggerla (CfgSupplyModule3xx) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1010	<p>Error message 1010 UVR%2 Bassa tensione difettosa</p> <p>Cause of error Il monitoraggio delle tensioni di alimentazione nell'unità di alimentazione segnala un errore</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1011	<p>Error message 1011 UVR%2 Guasto della ventola dell'alimentatore</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione UVR ha rilevato un guasto della ventola dell'alimentatore.</p> <p>Error correction - Controllare la ventola dell'alimentatore: può essere bloccata da oggetti o contaminazione - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1012	<p>Error message 1012 UVR%2 Errore software</p> <p>Cause of error Errore interno dell'unità di alimentazione</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1013	<p>Error message 1013 UVR%2 Errore in autodiagnostica</p> <p>Cause of error Si è verificato un guasto sull'unità di alimentazione durante l'autodiagnosi interna.</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio dell'unità di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
238-1014	<p>Error message 1014 UVR%2 Errore di regolazione</p> <p>Cause of error Si è verificato un guasto nell'unità di alimentazione durante la regolazione</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1015	<p>Error message 1015 UVR%2 Sovraccarico di +24 V dell'alimentatore integrato</p> <p>Cause of error La corrente assorbita dalle utenze da 24 V nell'alimentatore integrato di UVR supera il valore massimo ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio di +24 V (X76, X90) dell'alimentatore integrato in UVR - Controllare le utenze a +24 V e, se necessario, ridurle - Controllare la progettazione della macchina secondo il manuale tecnico del sistema con inverter - Controllare la configurazione di CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Contattare il Servizio Assistenza
238-1016	<p>Error message 1016 UVR%2 Errore CRC della trasmissione HSCI</p> <p>Cause of error Durante la trasmissione dei dati tramite HSCI è stato rilevato un errore della somma di controllo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i collegamenti HSCI e i cavi HSCI - Contattare il Servizio Assistenza
238-1017	<p>Error message 1017 UVR %2 Superata capacità massima ammessa del circuito intermedio</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione UVR ha rilevato una capacità elevata non ammessa del circuito intermedio.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione del sistema con inverter - Ridurre il numero dei moduli (UM, CMH) collegati al circuito intermedio - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
238-1018	<p>Error message</p> <p>1018 UVR%2 La temperatura del processore raggiunge valori critici</p> <p>Cause of error</p> <p>La temperatura del processore in UVR raggiunge valori critici.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la temperatura nel quadro elettrico - Controllare la funzionalità del climatizzatore - Contattare il Servizio Assistenza
238-1019	<p>Error message</p> <p>1019 UVR%2 Temperatura massima del processore superata per eccesso</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata superata la temperatura massima del processore nell'unità di alimentazione.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la temperatura nel quadro elettrico - Controllare la funzionalità del climatizzatore - Ridurre la potenza assorbita dal sistema con inverter - Contattare il Servizio Assistenza
238-101A	<p>Error message</p> <p>101A UVR%2 Sincronizzazione con rete di alimentazione non riuscita</p> <p>Cause of error</p> <p>La sincronizzazione tra unità di alimentazione e linea di alimentazione non ha avuto successo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento difettoso delle linee di alimentazione - Controllare i fusibili SITOR per sistema con inverter - Controllare la linea di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
238-101B	<p>Error message</p> <p>101B UVR%2 Valore di media tensione del circuito intermedio eccessivo</p> <p>Cause of error</p> <p>L'unità di alimentazione UVR ha rilevato che il valore di media tensione del circuito intermedio raggiunge valori elevati non ammessi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le tensioni di alimentazione di UVR (tensione di alimentazione). - Assicurare che il funzionamento avvenga su una rete TN. Il funzionamento su reti TT o IT non è ammesso. Attenersi al manuale tecnico del sistema con inverter. - Contattare il Servizio Assistenza.
238-101C	<p>Error message</p> <p>101C UVR%2 Misurazione di tensione difettosa</p> <p>Cause of error</p> <p>L'unità di alimentazione segnala un errore nella misurazione della tensione del circuito intermedio</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-101D	<p>Error message</p> <p>101D UVR%2 Tensione del circuito intermedio configurata insufficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>La tensione del circuito intermedio configurata in MP_dcLinkVoltage è insufficiente.</p> <p>La tensione configurata del circuito intermedio deve essere maggiore del valore raddrizzato della tensione di rete applicata. Se un'unità di alimentazione viene ad es. azionata su una tensione di rete di 3AC 480 V, il costruttore della macchina deve port del circuito intermedio in MP_dcLinkVoltage a 720 V DC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la voce nel parametro CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage ed eventualmente adattarla. - Contattare il Servizio Assistenza.
238-101E	<p>Error message</p> <p>101E UVR%2 Il sensore termico fornisce dati errati</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sensore di temperatura nell'unità di alimentazione è difettoso o fornisce dati errati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
238-101F	<p>Error message 101F UVR%2 Nessun KDR collegato o collegato KDR errato</p> <p>Cause of error The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty.</p> <p>Error correction - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency</p>
238-1021	<p>Error message 1021 UVR%2 Tensione del circuito intermedio insufficiente</p> <p>Cause of error L'unità di alimentazione segnala una tensione insufficiente del circuito intermedio.</p> <p>Error correction - Controllare il connettore di alimentazione - Contattare il Servizio Assistenza</p>
238-1022	<p>Error message 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p>Cause of error The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p>Error correction - Check the power connection - Inform your service agency</p>
239-0001	<p>Error message 1 CC-FSUC: errore interno CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0002	<p>Error message 2 MC-FSUC: errore interno</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0003	<p>Error message 3 UM-FSUC: errore interno CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0004	<p>Error message 4 CC-FSUC: errore di tensione CC%2 %1</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0005	<p>Error message 5 MC-FSUC: errore di tensione</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0006	<p>Error message 6 UM-FSUC: errore di tensione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0007	<p>Error message 7 CC-FSUC: errore di temperatura CC%2 %1 (temperatura: %6,%7°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un errore.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0008	<p>Error message 8 MC-FSUC: errore di temperatura (temperatura: %6,%7°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un errore.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-000A	<p>Error message A CC-FSUC: parameterization failed CC%2 %1</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000C	<p>Error message C UM-FSUC: FS parameters inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000D	<p>Error message D CC-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000F	<p>Error message F UM-FSUC: cyclic communication failed CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0010	Error message 10 CC-FSUC: software incoerente CC%2 %1 Cause of error Errore software interno (software corrotto) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: software incoerente Cause of error Errore software interno (software corrotto) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: software incoerente CC%2 %1 %10 Cause of error Errore software interno (software corrotto) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: errore stack CC%2 %1 Cause of error Errore software interno (memoria stack) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: errore stack Cause of error Errore software interno (memoria stack) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
239-0015	<p>Error message 15 UM-FSUC: errore stack CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (memoria stack)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0016	<p>Error message 16 CC-FSUC: errore software interno CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0017	<p>Error message 17 MC-FSUC: errore software interno</p> <p>Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0018	<p>Error message 18 UM-FSUC: errore software interno CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0019	<p>Error message 19 CC-FSUC: errore RAM CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (memoria RAM)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: errore RAM Cause of error Errore software interno (memoria RAM) Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza
239-001B	Error message 1B UM-FSUC: errore RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Errore software interno (memoria RAM) Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione CC%2 %1 Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso. Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso. Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso. Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
239-001F	<p>Error message 1F CC-FSUC: verifica di coerenza software iniziale CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0020	<p>Error message 20 MC-FSUC: verifica di coerenza software iniziale</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0021	<p>Error message 21 UM-FSUC: verifica di coerenza software iniziale CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0022	<p>Error message 22 CC-FSUC: comunicazione ciclica sovraccarica CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto troppi telegrammi ciclici.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0024	<p>Error message 24 UM-FSUC: comunicazione ciclica sovraccarica CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto troppi telegrammi ciclici.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0025	<p>Error message 25 CC-FSUC: comunicazione ciclica disturbata CC%2 %1</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0026	<p>Error message 26 MC-FSUC: comunicazione ciclica disturbata</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0027	<p>Error message 27 UM-FSUC: comunicazione ciclica disturbata CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-002A	<p>Error message 2A UM-FSUC: impermissible Reconfiguration CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-002D	<p>Error message 2D UM-FSUC: device parameters inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0030	<p>Error message 30 UM-FSUC: FS configuration data of B channel invalid CC %2 / %1 10</p> <p>Cause of error Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0033	<p>Error message 33 UM-FSUC: invalid request for self-test CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0036	<p>Error message 36 UM-FSUC: self-test canceled CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0039	<p>Error message 39 UM-FSUC: B channel voltage error CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The B channel reports a voltage error.</p> <p>Error correction - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency</p>
239-003C	<p>Error message 3C UM-FSUC: watchdog B timed out CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The watchdog of the B channel timed out.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
239-003D	<p>Error message 3D CC-FSUC: watchdog interno difettoso CC%2 %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-003E	<p>Error message 3E MC-FSUC: watchdog interno difettoso</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-003F	<p>Error message 3F UM-FSUC: watchdog interno difettoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0042	<p>Error message 42 UM-FSUC: internal communication error CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0045	<p>Error message 45 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0048	<p>Error message 48 UM-FSUC: cyclic communication inconsistent CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-004B	<p>Error message 4B UM-FSUC: motor connection wrong CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-004E	<p>Error message 4E UM-FSUC: implausible parameterization CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-004F	<p>Error message 4F CC-FSUC: errore di inizializzazione CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0050	<p>Error message 50 MC-FSUC: errore di inizializzazione</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0051	<p>Error message 51 UM-FSUC: errore di inizializzazione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0052	<p>Error message 52 CC-FSUC: warning di temperatura CC%2 %1 (temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un warning.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0053	<p>Error message 53 MC-FSUC: warning di temperatura (temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un warning.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0055	<p>Error message 55 CC-FSUC: richiesta di una reazione SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error Rilevato errore fatale.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0057	<p>Error message 57 UM-FSUC: richiesta di una reazione SS1F CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Rilevato errore fatale.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0058	<p>Error message 58 CC-FSUC: versione interfaccia errata CC%2 %1</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0059	<p>Error message 59 MC-FSUC: versione interfaccia errata</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-005A	<p>Error message 5A UM-FSUC: versione interfaccia errata CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-005B	<p>Error message 5B CC-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia CC%2 %1</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-005C	<p>Error message 5C MC-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-005D	<p>Error message 5D UM-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0101	<p>Error message 101 CC-FSUC: errore interno CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0102	<p>Error message 102 MC-FSUC: errore interno</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0103	<p>Error message 103 UM-FSUC: errore interno CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (sequenza programma imprevista)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0111	<p>Error message 111 CC-FSUC: errore di tensione CC%2 %1</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0112	<p>Error message 112 MC-FSUC: errore di tensione</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0113	<p>Error message 113 UM-FSUC: errore di tensione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della tensione segnala un errore.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0121	<p>Error message 121 CC-FSUC: errore di temperatura CC%2 %1 (temperatura: %7,%8°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un errore.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0122	<p>Error message 122 MC-FSUC: errore di temperatura (temperatura: %7,%8°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un errore.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0131	<p>Error message 131 CC-FSUC: parametrizzazione fallita CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto dati parametrici non validi.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0133	<p>Error message 133 UM-FSUC: parametri FS incoerenti CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto parametri incoerenti.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0141	<p>Error message 141 CC-FSUC: comunicazione ciclica fallita CC%2 %1</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica tra MC e CC-FSUC è fallita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0143	<p>Error message 143 UM-FSUC: comunicazione ciclica fallita CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica tra MC e UM-FSUC è fallita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0151	<p>Error message 151 CC-FSUC: software incoerente CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0152	<p>Error message 152 MC-FSUC: software incoerente</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0153	<p>Error message 153 UM-FSUC: software incoerente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0161	<p>Error message 161 CC-FSUC: errore stack CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (memoria stack)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0162	<p>Error message 162 MC-FSUC: errore stack</p> <p>Cause of error Errore software interno (memoria stack)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0163	<p>Error message 163 UM-FSUC: errore stack CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (memoria stack)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0171	<p>Error message 171 CC-FSUC: errore software interno CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: errore software interno Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: errore software interno CC%2 %1 %10 Cause of error Errore software interno (variazione evento singolo) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: errore RAM CC%2 %1 Cause of error Errore software interno (memoria RAM) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: errore RAM Cause of error Errore software interno (memoria RAM) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: errore RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Errore software interno (memoria RAM) Error correction <ul style="list-style-type: none">- Creare il service file- Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
239-0191	<p>Error message 191 CC-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0192	<p>Error message 192 MC-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione</p> <p>Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0193	<p>Error message 193 UM-FSUC: guasto del monitoraggio di tensione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC segnala un monitoraggio di tensione difettoso.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01A1	<p>Error message 1A1 CC-FSUC: verifica di coerenza software iniziale CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01A2	<p>Error message 1A2 MC-FSUC: verifica di coerenza software iniziale</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-01A3	<p>Error message 1A3 UM-FSUC: verifica di coerenza software iniziale CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (software corrotto)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01B1	<p>Error message 1B1 CC-FSUC: comunicazione ciclica sovraccarica CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto troppi telegrammi ciclici.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01B2	<p>Error message 1B2 MC-FSUC: comunicazione ciclica sovraccarica</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto troppi telegrammi ciclici.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01B3	<p>Error message 1B3 UM-FSUC: comunicazione ciclica sovraccarica CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto troppi telegrammi ciclici.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01C1	<p>Error message 1C1 CC-FSUC: comunicazione ciclica disturbata CC%2 %1</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-01C2	<p>Error message 1C2 UM-FSUC: comunicazione ciclica disturbata</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01C3	<p>Error message 1C3 UM-FSUC: comunicazione ciclica disturbata CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error La comunicazione ciclica su FSUC è disturbata.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01D3	<p>Error message 1D3 UM-FSUC: riconfigurazione non ammessa CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC è stato riconfigurato sebbene abbia già ricevuto dati di configurazione FS validi.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01E3	<p>Error message 1E3 UM-FSUC: parametri apparecchiatura incoerenti CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto dati di configurazione incoerenti.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-01F3	<p>Error message 1F3 UM-FSUC: dati di configuraz. FS canale B non validi CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha impostato su non valido i dati di configurazione FS in seguito a richiesta tramite il canale B.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0203	<p>Error message 203 UM-FSUC: richiesta di autodiagnostica non valida CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto una richiesta per l'avvio dell'autodiagnostica sebbene STO e SBC non siano attivi.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0213	<p>Error message 213 UM-FSUC: autodiagnostica interrotta CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha interrotto un'autodiagnostica in corso a causa di un errore.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0223	<p>Error message 223 UM-FSUC: canale B errore di tensione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Il canale B segnala un errore di tensione.</p> <p>Error correction - Verificare l'alimentazione di tensione delle apparecchiature interessate (LED di stato "24 V" sull'apparecchiatura) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0233	<p>Error message 233 UM-FSUC: watchdog B scaduto CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Il watchdog del canale B è scaduto.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0241	<p>Error message 241 CC-FSUC: watchdog interno difettoso CC%2 %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0242	<p>Error message 242 MC-FSUC: watchdog interno difettoso</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0243	<p>Error message 243 UM-FSUC: watchdog interno difettoso CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Non è stato possibile configurare il watchdog interno di FSUC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0253	<p>Error message 253 UM-FSUC: errore di comunicazione interno CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha rilevato un errore nella comunicazione ciclica all'interno dell'inverter.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0263	<p>Error message 263 UM-FSUC: comunicazione ciclica incoerente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha rilevato un errore nella comunicazione ciclica con MC.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0273	<p>Error message 273 UM-FSUC: comunicazione ciclica incoerente CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha rilevato un errore nella comunicazione ciclica con il modulo PAE.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-0283	<p>Error message 283 UM FSUC: motor connection wrong CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6)</p> <p>Cause of error FSUC ha rilevato un'assegnazione errata di un attacco motore.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-0293	<p>Error message 293 UM-FSUC: parametrizzazione non plausibile CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha rilevato una sequenza errata nella parametrizzazione.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02A1	<p>Error message 2A1 CC-FSUC: errore di inizializzazione CC%2 %1</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02A2	<p>Error message 2A2 MC-FSUC: errore di inizializzazione</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02A3	<p>Error message 2A3 UM-FSUC: errore di inizializzazione CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Errore software interno (inizializzazione fallita)</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-02B1	<p>Error message 2B1 CC-FSUC: warning di temperatura CC%2 %1 (temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un warning.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02B2	<p>Error message 2B2 MC-FSUC: warning di temperatura (temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error Il monitoraggio della temperatura segnala un warning.</p> <p>Error correction - Controllare la temperatura nell'armadio elettrico - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02C1	<p>Error message 2C1 CC-FSUC: richiesta di una reazione SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error Rilevato errore fatale.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02C2	<p>Error message 2C2 MC-FSUC: richiesta di una reazione SS1F</p> <p>Cause of error Rilevato errore fatale.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02C3	<p>Error message 2C3 UM-FSUC: richiesta di una reazione SS1F CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Rilevato errore fatale.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-02D1	<p>Error message 2D1 CC-FSUC: versione interfaccia errata CC%2 %1</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02D2	<p>Error message 2D2 MC-FSUC: versione interfaccia errata</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02D3	<p>Error message 2D3 UM-FSUC: versione interfaccia errata CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni non corrispondono.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02E1	<p>Error message 2E1 CC-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia CC%2 %1</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02E2	<p>Error message 2E2 MC-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
239-02E3	<p>Error message 2E3 UM-FSUC: taratura in sospeso versione interfaccia CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error Le versioni Interface dei componenti interni devono essere sostituite. Taratura non ancora eseguita.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-02F3	<p>Error message 2F3 UM-FSUC: disattivazione motore fallita CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Non è stato possibile disattivare il motore in quanto non si trovava in stato sicuro.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-FFF1	<p>Error message FFF1 CC-FSUC: TEST ALLARME CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto un allarme di prova.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-FFF2	<p>Error message FFF2 MC-FSUC: TEST ALLARME</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto un allarme di prova.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
239-FFF3	<p>Error message FFF3 UM-FSUC: TEST ALLARME CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC ha ricevuto un allarme di prova.</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0000	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nell'esecuzione del programma - Messaggio di errore non valido <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0001	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione hardware/programma errata - Ambiente di prova attivo <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0003	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI PHY: l'hardware non risponde</p> <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0004	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nell'esecuzione del programma (puntatore NULL) <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0005	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Trasferimento non valido dei parametri - Valore non ammesso %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0006	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Trasferimento non valido dei parametri - Argomento non ammesso %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0007	<p>Error message Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Dati di ricezione non validi %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0008	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Indice encoder non valido %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0009	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Registrazione funzionale interna: errore nell'esecuzione del programma %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-000B	<p>Error message Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL Sender: interfaccia occupata o non funzionale %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-000E	<p>Error message Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error L'encoder non risponde %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0014	<p>Error message Trasmissione dati errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Dati di ricezione non validi %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0015	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Indice interfaccia non valido %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0018	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL Master: si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0019	<p>Error message Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Inverter (HFL): si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-001A	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error SPI: si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-001B	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>SPI: si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-001C	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>SPI: si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-001D	<p>Error message</p> <p>Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI (DMA): interfaccia occupata o non funzionale %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-001E	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI (DMA): si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-001F	<p>Error message Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL (DMA): si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0020	<p>Error message Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: interfaccia occupata o non funzionale %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0021	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Errore nell'esecuzione del programma - XADC non inizializzato %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0022	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Errore nell'esecuzione del programma - XADC già inizializzato %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0023	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Configurazione hardware/programma errata - Voce in HDT non trovata %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0025	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Encoder occupato/non funzionale - Encoder FPGA: configurazione errata %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0026	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA Flash ID: configurazione hardware/programma errata %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0027	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA DPRAM: configurazione hardware/programma errata %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0028	<p>Error message Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA Flash: l'hardware non risponde %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0029	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA Master (HFL): si è verificato un errore sull'interfaccia %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-002A	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error FSuC Bootloader: caricato firmware non valido %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-002B	<p>Error message Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error FSuC Firmware: aggiornamento firmware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-002C	<p>Error message Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error FSuC VMT: aggiornamento firmware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-002D	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error FSuC HIK: caricato firmware non valido %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-002E	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Errore nell'esecuzione del programma - Firmware FSuC non avviato %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-002F	<p>Error message Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error FSuC: dati di ricezione non validi %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0030	<p>Error message</p> <p>Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: l'encoder non risponde %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0031	<p>Error message</p> <p>Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: encoder occupato o non funzionale %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0032	<p>Error message</p> <p>Firmware update failed on device: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: caricato firmware non valido %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0033	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: trasferimento non valido dei parametri %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0034	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: si è verificato un errore sull'interfaccia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostato registro locale degli errori <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0035	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: si è verificato un errore sull'interfaccia</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostato registro esterno degli errori <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0036	<p>Error message</p> <p>Timeout in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: l'encoder non risponde</p> <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0037	<p>Error message</p> <p>Errore in comunicazione per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HSCI: autodiagnosi dell'interfaccia fallita</p> <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0039	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: inizializzazione hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-003A	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-003B	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-003C	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-003D	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-003E	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: trasferimento non valido dei parametri %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-003F	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: dati di ricezione non validi %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0040	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Modulo Flash: configurazione dell'hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0041	<p>Error message Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2 %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0042	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Inizializzazione Zynq: errore nell'esecuzione del programma %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0043	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Avvio del software applicativo: errore nell'esecuzione del programma %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0044	<p>Error message Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Stato eFuse: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0045	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Chiave eFuse: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0046	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dati di configurazione eFuse: errore nell'esecuzione del programma %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0047	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Operazione di scrittura eFuse: accesso all'hardware fallito %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0048	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>RAM: trasferimento non valido dei parametri %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0049	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>RAM: prova hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-004A	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FRAM: inizializzazione hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-004F	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FRAM: l'hardware non risponde %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0050	<p>Error message</p> <p>Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Flash diagnostica: inizializzazione hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0052	<p>Error message Errore di accesso interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Flash diagnostica: prova hardware fallita %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0053	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Errore nell'esecuzione del programma - Dimensione immagine non valida %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0054	<p>Error message Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Software applicativo non trovato %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0055	<p>Error message Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Immagine boot non trovata %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0056	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Immagine boot di fallback non trovata <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0057	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Immagine boot primaria non trovata <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0058	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Immagine boot di fallback: offset immagine errato <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0059	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Immagine boot primaria: offset immagine errato</p> <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-005A	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Offset immagine errato</p> <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-005B	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza <p>Non sono disponibili dati di autenticazione %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-005C	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Convertitore byte: dati dell'immagine incompleti/incoerenti <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-005D	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dati di ricezione non validi</p> <ul style="list-style-type: none"> - Terminale: carattere non valido <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-005E	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati di ricezione non validi - Terminale: immissione troppo lunga <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0060	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0061	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0062	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0063	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0064	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0065	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0066	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0067	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0068	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 - ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0069	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 - ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-006A	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 - ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-006B	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indice encoder non valido %1 - ID-Nr.: %3, numero di serie: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-006C	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indice encoder non valido - Assegnazione driver non possibile <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-006D	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Indice encoder non valido</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il comando non è stato elaborato <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-006E	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Denominazione interfaccia non valida</p> <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-006F	<p>Error message</p> <p>Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore nell'esecuzione del programma - Errore durante la fase di inizializzazione principale <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0070	<p>Error message</p> <p>Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Autenticazione immagine: dati dell'immagine incompleti/incoerenti <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0071	<p>Error message</p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione hardware/programma errata - Raggiunto limite di rilevamento <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0072	<p>Error message</p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dati dell'immagine incompleti/incoerenti - Voce errata <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0073	<p>Error message</p> <p>Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Apparecchiatura occupata o non funzionale</p> <p>%1</p> <p>ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0074	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error FPGA ID: configurazione hardware/programma errata %1 Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0075	<p>Error message Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Comando non valido - Nessun HIK disponibile per la lettura %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0076	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HIK: trasferimento non valido dei parametri %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0077	<p>Error message Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Trasferimento non valido dei parametri - Superata dimensione massima comando (in) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0078	<p>Error message Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Trasferimento non valido dei parametri - Superata dimensione massima comando (out) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0079	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasferimento non valido dei parametri - Errore in sequenza di comando <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-007A	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasferimento non valido dei parametri - Indirizzo non valido <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-007D	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasferimento non valido dei parametri - ID messaggio non valido <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-007E	<p>Error message</p> <p>Errore in esecuzione comando per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trasferimento non valido dei parametri - Comando non valido <p>%1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-007F	<p>Error message Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0080	<p>Error message Immagine di avvio errata per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error Encoder FPGA Info-Section: dati dell'immagine incompleti/incoerenti %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0081	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Configurazione hardware/programma errata - Ambiente di prova attivo %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0082	<p>Error message Errore interno per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error - Inizializzazione hardware fallita - Riferimento di tensione XADC interno attivo %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-0083	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VMK) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0084	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VSK) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0085	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VMLS) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0086	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VMS) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0087	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VMPS) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0088	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: autodiagnosi dell'interfaccia fallita (VSLPS) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0089	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMTX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-008A	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VSTX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-008B	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMT0) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-008C	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VSTO) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-008D	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMRX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-008E	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VSRX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
23A-008F	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMSTX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0090	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMI) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0091	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VSI) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza
23A-0092	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMSRX) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
23A-0093	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VMPE) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
23A-0094	<p>Error message Inizializzazione interfaccia difettosa per apparecchiatura: %2</p> <p>Cause of error HFL: si è verificato un errore sull'interfaccia (VSPE) %1 ID-Nr.: %3, numero di serie: %4</p> <p>Error correction - Verificare le connessioni delle interfacce e riavviare il controllo numerico - Alla ricomparsa creare il service file e contattare il Servizio Assistenza</p>
240-07D0	<p>Error message Mancanza abilitazione scrittura</p> <p>Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p>Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p>Error message File '%1' non trovato</p> <p>Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p>Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p>Error message Tipo file di '%1' non corrisponde</p> <p>Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p>Error correction Wählen Sie eine andere Datei an</p>

Numero di errore	Descrizione
240-07D3	<p>Error message File '%1' codificato</p> <p>Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt</p> <p>Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>
240-07D4	<p>Error message Accesso a '%1' bloccato</p> <p>Cause of error Si è tentato di editare un programma NC che è attualmente in esecuzione in una modalità Esecuzione programma.</p> <p>Error correction - Terminare l'esecuzione del programma NC</p>
240-07D5	<p>Error message Percorso file non valido: '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
240-0800	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato l'azionamento del tasto non è ammesso o il tasto è senza funzione.</p> <p>Error correction Azionare un altro tasto o un altro softkey.</p>
240-0804	<p>Error message Programma NC non salvato</p> <p>Cause of error Il programma NC è protetto contro la scrittura e non è stato possibile salvarlo.</p> <p>Error correction - Aprire il File Manager ed eliminare la protezione contro la scrittura per il programma NC. Quindi selezionare e salvare di nuovo il programma NC con la modalità Programmazione. - Oppure in alternativa: salvare il programma NC con un altro nome.</p>
240-0CA3	<p>Error message Error in internal communication</p> <p>Cause of error Internal software error.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
240-0CA4	Error message
	Error in an internal process
	Cause of error
	Internal software error.
240-0CA5	Error correction
	Inform your service agency
	Error message
	Dati ciclo errati o incompleti
241-07D0	Cause of error
	La descrizione salvata dei cicli è errata o incompleta. Verificare se ci sono altri messaggi di errore con maggiori informazioni sulla possibile causa.
	Error correction
	Definire correttamente la descrizione del ciclo
241-07D2	Error message
	Tasto senza funzione
	Cause of error
	In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.
241-07D2	Error correction
	Error message
	Testo non trovato
241-09C4	Cause of error
	Il testo ricercato nell'elaborazione di un file con editor ASCII non è stato trovato nel file.
	Error correction
	Cercare un altro testo (attenzione alle lettere maiuscole/minuscole).
241-09C4	Error message
	Configurazione macchina errata
	Cause of error
	Un parametro macchina contiene un valore errato, per ulteriori informazioni vedere il softkey INFO INTERNA (Testo 0...2).
241-09C4	Error correction
	- Correggere i parametri macchina:
	- Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
241-09C5	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Errore interno del Controllo: - Mancanza di memoria - Altro errore non specificato</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
241-09C6	<p>Error message Blocco dati già interdetto</p> <p>Cause of error L'editor di tabelle è stato istruito per modificare blocco dati interdetto.</p> <p>Error correction Disattivare il blocco (ad es.: terminare il programma NC o il cambio utensile) e ripetere l'istruzione.</p>
241-09C7	<p>Error message Presenza blocco dati con lunghezza non corretta</p> <p>Cause of error Nell'editor di tabelle, è stata indicata una tabella contenente almeno una riga la cui lunghezza differisce dalla riga con i nomi di colonna.</p> <p>Error correction Aprire la tabella con l'editor di testi ed accorciare la riga in questione all'estremità o riempirla di spazi. In alternativa, ad esempio nel caso in cui più righe presentino problemi, si può copiare la tabella in una nuova tabella priva di errori mediante il file manager.</p>
241-09C8	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error - La tabella posti contiene più posti mandrino di quelli indicati nel parametro macchina CfgAxes.spindleIndices.</p> <p>Error correction - Cancellare i posti non validi dalla tabella</p>

Numero di errore	Descrizione
241-09C9	<p>Error message Valore errato `%1` in regola update `%2`</p> <p>Cause of error La regola di aggiornamento è errata dal punto di vista sintattico:</p> <ul style="list-style-type: none"> - manca una parola chiave o è scritta male - la parola chiave è sconosciuta - numero non valido per una regola - nome tabella simbolico errato o sconosciuto - la colonna indicata non è presente in tabella - lista colonne diversa per istruzione di copiatura <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Considerare le informazioni supplementari al messaggio di errore. - Tenere presente che l'errore può trovarsi anche prima del punto indicato! - Indicare l'istruzione secondo la sintassi corretta o contattare il costruttore della macchina.
241-09CA	<p>Error message Regola aggiornamento %1' errata</p> <p>Cause of error La regola per l'aggiornamento di una tabella è errata e non può essere eseguita.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Osservare gli altri messaggi di errore presenti. - Indicare l'istruzione per l'aggiornamento della tabella secondo la sintassi corretta o contattare il costruttore della macchina.
241-09CB	<p>Error message Errore in importazione tabella '%1' in '%2'</p> <p>Cause of error Non è stato possibile importare una tabella.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle informazioni aggiuntive sul messaggio di errore. Premere a tale scopo il softkey INFO INTERNE. - Tenere presente gli ulteriori messaggi di errore in sospeso. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
241-09CC	<p>Error message Tabella %1' errata</p> <p>Cause of error Aggiornamento tabella fallito poiché la tabella è errata.</p> <p>Error correction Assicurarsi che la tabella: - sia conforme alla sintassi corretta - sia presente - non sia protetta da scrittura Contattare eventualmente il costruttore della macchina</p>
241-09CD	<p>Error message Errore in aggiornamento tabella '%1'</p> <p>Cause of error Aggiornamento tabella fallito.</p> <p>Error correction - Osservare gli altri messaggi di errore presenti. - Considerare le informazioni supplementari al messaggio di errore oppure contattare il costruttore della macchina.</p>
241-09D0	<p>Error message Accesso a file %1 in aggiornamento negato</p> <p>Cause of error - Il file non può essere aggiornato in quanto non è possibile accedere alla tabella - Il file potrebbe essere ancora utilizzato dal controllo numerico o da un'applicazione esterna</p> <p>Error correction - Premere Stop NC, chiudere tutti i file o condividere nell'applicazione esterna e tentare di nuovo. - Se l'aggiornamento non è ancora possibile: riavviare il controllo numerico fino al messaggio di interruzione di tensione. Infine avviare di nuovo l'aggiornamento.</p>
241-09D1	<p>Error message File %1 modificato mediante importazione</p> <p>Cause of error Il file indicato è stato automaticamente modificato in fase di importazione: - nome programma - caratteri speciali rimossi - blocco di fine inserito</p> <p>Error correction - Verificare il file - Annotare le modifiche e verificare - Impiegare il file soltanto se lo si considera corretto</p>

Numero di errore	Descrizione
241-0C03	<p>Error message</p> <p>File o percorso '%1' non valido</p> <p>Cause of error</p> <p>Il nome del file o il relativo percorso per l'update dell'operazione del file è errato e l'update non può essere eseguito.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle informazioni aggiuntive sul messaggio di errore. Premere a tale scopo il softkey INFO INTERNE. - Tenere presente gli ulteriori messaggi di errore in sospeso. - Verificare la sintassi del nome del file e del relativo percorso per l'operazione file. - Verificare che file e relativo percorso siano effettivamente esistenti. - Contattare il Servizio Assistenza.
241-0C04	<p>Error message</p> <p>Errore in aggiornamento per operazione file</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile eseguire l'operazione di update.</p> <p>Error correction</p> <p>Premere a tale scopo il softkey INFO INTERNE.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle informazioni aggiuntive sul messaggio di errore. - Tenere presente gli ulteriori messaggi di errore in sospeso. - Contattare il Servizio Assistenza.
241-0C05	<p>Error message</p> <p>Regola aggiornamento %1' errata</p> <p>Cause of error</p> <p>La regola di update dell'operazione file è errata e l'update non può essere eseguito.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle informazioni aggiuntive sul messaggio di errore. Premere a tale scopo il softkey INFO INTERNE. - Tenere presente gli ulteriori messaggi di errore in sospeso. - Verificare la sintassi del comando per l'operazione file. - Contattare il Servizio Assistenza.
241-0C2A	<p>Error message</p> <p>Table layout can't be changed</p> <p>Cause of error</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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Do not reduce the column width - Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message

Numero di errore	Descrizione
242-07D0	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.</p> <p>Error correction</p>
242-07D1	<p>Error message File non valido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file da inserirsi nel testo non è stato trovato - Nessun file selezionato - Il file già elaborato dall'editor testi è stato rifelezionato - Il file selezionato è già in elaborazione in un'altra applicazione - File non valido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare un altro file - Chiudere il file in un'altra applicazione
242-07D3	<p>Error message Memoria temporanea vuota</p> <p>Cause of error Avete provato a inserire blocchi dalla memoria provvisoria, anche se non avevate copiato niente dall'accensione.</p> <p>Error correction Per poter inserire qualcosa dalla memoria temporanea, è necessario riempirla usando la funzione "Copiare".</p>
242-07D4	<p>Error message Testo non trovato</p> <p>Cause of error Il testo ricercato nell'elaborazione di un file con editor ASCII non è stato trovato nel file.</p> <p>Error correction Cercare un altro testo (attenzione alle lettere maiuscole/minuscole).</p>
242-07D5	<p>Error message Errore d' immissione</p> <p>Cause of error Il valore introdotto supera i valori limite ammessi.</p> <p>Error correction Controllare i valori d'introduzione.</p>

Numero di errore	Descrizione
242-07D7	<p>Error message Protetto da scrittura</p> <p>Cause of error The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p>Error correction - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection</p>
242-07DA	<p>Error message File non salvato</p> <p>Cause of error Il file è protetto contro la scrittura e non è stato possibile salvarlo.</p> <p>Error correction - Eliminare la protezione contro la scrittura nella Gestione file. Selezionare l'editor di testo e salvare di nuovo il file. - Salvare il file con un altro nome.</p>
243-00F5	<p>Error message Numero di serie?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
245-03F5	<p>Error message Server di configurazione non disponibile</p> <p>Cause of error La comunicazione interna del sistema tramite l'interfaccia dati con il server di configurazione non è disponibile.</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
245-03F6	<p>Error message Apertura coda server di configurazione impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
245-03F7	<p>Error message Lettura dati di configurazione '%1' impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
245-03F8	<p>Error message Scrittura dati di configurazione '%1' impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
245-03F9	<p>Error message Errore di configurazione nel PGM-MGT %1</p> <p>Cause of error Dati non validi oppure errati nella configurazione della gestione file</p> <p>Error correction Correggere e salvare i rispettivi dati</p>
245-03FA	<p>Error message Errore interno!</p> <p>Cause of error Errore software interno nella gestione file</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
245-03FB	<p>Error message Processo non disponibile</p> <p>Cause of error Impossibile attivazione di un processo inserito nei dati di configurazione</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
245-03FC	<p>Error message Apertura ClientQueue (%1) impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
245-03FD	<p>Error message Errore generale nella coda interna del sistema (%1)</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
245-03FE	Error message Manca ricevente per messaggio interno del sistema Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
245-03FF	Error message Elaborazione dati errata Cause of error Errore software interno Error correction Contattare il Servizio Assistenza
245-0401	Error message Mancata trasmissione di un messaggio interno Cause of error Errore di comunicazione interna del sistema Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
245-040D	Error message Uscita/entrata est. non pronta Cause of error - L'interfaccia non è collegata. - Il dispositivo esterno non è inserito o non è pronto. - Il cavo di trasmissione è difettoso o non è corretto. Error correction Controllare la linea di trasmissione dati.
245-0413	Error message Problemi nel riconoscimento del dispositivo USB! Cause of error - il dispositivo USB impiegato non è stato riconosciuto - il dispositivo USB non è stato incluso nel sistema Error correction - rimuovere il dispositivo USB e ritentare - tentare con un altro dispositivo USB

Numero di errore	Descrizione
245-0414	<p>Error message Problemi nella rimozione del dispositivo USB!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - il dispositivo USB impiegato non è stato rimosso correttamente, o il logout tramite softkey non è stato eseguito - un file è ancora aperto sul dispositivo USB - non è stato possibile staccare dal sistema il dispositivo USB <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - eseguire correttamente il logout del corrispondente dispositivo USB tramite softkey - chiudere le applicazioni che hanno accesso a un file sul dispositivo USB
245-0416	<p>Error message La trasmissione dati seriale è errata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'interfaccia non è correttamente configurata - Il cavo di trasmissione è difettoso o non corretto - File non valido per la configurazione di interfaccia selezionata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione di interfaccia dei due partecipanti alla trasmissione - Controllare la linea di trasmissione dati - Controllare se è presente il file corretto per la trasmissione
245-0417	<p>Error message Errore file di sistema: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
245-0851	<p>Error message Impossibile avviare il programma di visualizzazione.</p> <p>Cause of error È ancora aperto un dialogo di selezione per avviare un programma di visualizzazione esterno</p> <p>Error correction Recuperare il dialogo di selezione predefinito eventualmente tramite la barra HeROS in primo piano</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare il programma di visualizzazione desiderato per l'ulteriore lavorazione - Oppure interrompere la selezione del programma di visualizzazione

Numero di errore	Descrizione
245-0861	<p>Error message Changing the access rights is not permitted: %1</p> <p>Cause of error Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user.</p> <p>Error correction</p>
250-138B	<p>Error message Il programma è stato modificato</p> <p>Cause of error Il programma NC corrente, o uno dei programmi NC che hanno chiamato il programma NC corrente, è stato modificato. Pertanto il rientro nel programma non è possibile.</p> <p>Error correction - Verificare se il programma modificato deve essere avviato - Selezionare il punto desiderato per il rientro nel programma con la funzione Lettura blocchi o con la funzione GOTO. HEIDENHAIN raccomanda di utilizzare la funzione Lettura blocchi per rientrare nel programma.</p>
250-138C	<p>Error message Memoria principale insufficiente (RAM)</p> <p>Cause of error Memoria fisica principale del Controllo insufficiente</p> <p>Error correction Prevedere per l'hardware almeno 128 MB RAM.</p>
250-138D	<p>Error message Programma attuale non selezionato. Selezione con File Manager.</p> <p>Cause of error Il programma visualizzato non è stato selezionato nell'esecuzione programma.</p> <p>Error correction Utilizzare il File Manager per selezionare un programma da eseguire.</p>
250-138E	<p>Error message Il programma è stato modificato durante l'esecuzione!</p> <p>Cause of error Un programma è stato modificato durante l'esecuzione.</p> <p>Error correction Verificare se il programma modificato deve essere eseguito.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-138F	<p>Error message Impossibile aprire il dialogo Cycle Query!</p> <p>Cause of error Un dialogo è già aperto.</p> <p>Error correction Chiudere il dialogo aperto e riavviare il programma.</p>
250-1390	<p>Error message Impossibile attivare l'applicazione: %1</p> <p>Cause of error L'altra applicazione non è avviata o ha un titolo diverso.</p> <p>Error correction Avviare manualmente l'altra applicazione.</p>
250-1391	<p>Error message Errore durante l'incarico del server PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
250-1392	<p>Error message Errore durante l'incarico del server SQL</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
250-1393	<p>Error message Errore durante la comunicazione interna</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
250-1394	<p>Error message Errore durante un'operazione interna</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-1395	<p>Error message Errore durante un'operazione interna</p> <p>Cause of error Errore software interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
250-1396	<p>Error message Continuazione programma impossibile</p> <p>Cause of error La continuazione del programma sul punto di interruzione non è possibile.</p> <p>Error correction Posizionarsi con GoTo all'inizio del programma o selezionare di nuovo il programma. Per la lavorazione dei pallet aggiornare la tabella dei pallet (impostare eventualmente W-STATUS su BLANK). Poi il programma può essere avviato.</p>
250-1397	<p>Error message Movimento dell'asse interrotto</p> <p>Cause of error L'azzeramento di un asse è stato arrestato o interrotto prima di raggiungere la destinazione.</p> <p>Error correction - Verificare l'asse, confermare l'errore, riavviare l'azzeramento - Se necessario, premere il tasto di consenso per confermare che deve essere traslato un asse non azzerato o non verificato</p>
250-1398	<p>Error message Accesso ai dati impossibile</p> <p>Cause of error Non è possibile accedere al file, forse è stato cancellato.</p> <p>Error correction Selezionare un altro file.</p>
250-1399	<p>Error message Accesso al file impossibile</p> <p>Cause of error Il file non è un programma NC valido per questo controllo.</p> <p>Error correction Selezionare un altro programma.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-139A	<p>Error message Programma NC non selezionato</p> <p>Cause of error Il programma NC non è stato selezionato mediante la gestione file (tasto PGM MGT).</p> <p>Error correction Per poter avviare questo programma, selezionarlo mediante la gestione file (tasto PGM MGT) o avviarlo con il programma selezionato in lettura blocchi.</p>
250-13A7	<p>Error message Attivazione del collegamento con DNC impossibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con DNC.</p> <p>Error correction</p>
250-13A8	<p>Error message Attivazione del collegamento con DNC impossibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con DNC. TeleService è già impiegato da un'altra applicazione.</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo - Se il problema si presenta ancora, contattare il Servizio Assistenza</p>
250-13A9	<p>Error message Attivazione del collegamento con DNC impossibile</p> <p>Cause of error Impossibile stabilire un collegamento con DNC. Il parametro macchina per TeleService non è correttamente configurato.</p> <p>Error correction Il parametro macchina per TeleService "CfgServiceRequest" deve essere correttamente configurato.</p>
250-13AA	<p>Error message Richiesta TeleService non corretta</p> <p>Cause of error Impossibile attivare o disattivare TeleService.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
250-13AB	<p>Error message Richiesta TeleService non corretta</p> <p>Cause of error Impossibile inviare la richiesta TeleService.</p> <p>Error correction Controllare i collegamenti in rete e tentare di nuovo.</p>
250-13AC	<p>Error message Richiesta TeleService non corretta</p> <p>Cause of error Il parametro macchina per TeleService non è correttamente configurato.</p> <p>Error correction Il parametro macchina per TeleService "CfgServiceRequest" deve essere correttamente configurato.</p>
250-13AE	<p>Error message Accesso tabella non possibile</p> <p>Cause of error Impossibile accedere alla tabella. Presumibilmente il file è stato cancellato.</p> <p>Error correction Ricare la tabella.</p>
250-13AF	<p>Error message Tabella Preset errata</p> <p>Cause of error Nella tabella preset non è identificato come attivo alcun preset o sono identificati come attivi più preset contemporaneamente.</p> <p>Error correction Correggere la tabella preset, può essere identificato come attivo solo un preset.</p>
250-13B6	<p>Error message Il parametro di configurazione non può essere salvato</p> <p>Cause of error Il controllo ha tentato di scrivere dati in un file di configurazione protetto da scrittura.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
250-13B7	<p>Error message La tabella non può essere selezionata</p> <p>Cause of error Un parametro di configurazione necessario per la selezione della tabella non ha potuto essere scritto.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
250-13B8	<p>Error message La cinematica macchina contiene troppi assi rotativi</p> <p>Cause of error Si sono configurati più di due assi come assi rotativi. Con più di due assi rotativi il piano di lavoro non può venire ruotato. Cinematiche della macchina con più di 2 assi rotativi non vengono supportate dal controllo.</p> <p>Error correction - Modificare la configurazione macchina: Impiegare una descrizione della cinematica con al massimo 2 assi rotativi.</p>
250-13BD	<p>Error message Finestra in primo piano PLC (modulo 9216) non possibile</p> <p>Cause of error A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction Activate the machine operation or close a dialog already open.</p>
250-13BE	<p>Error message Numero utensile non presente</p> <p>Cause of error The tool number required for selection of a pocket number is not in the table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table</p>
250-13BF	<p>Error message Utensile non presente</p> <p>Cause of error The tool is not present in the tool table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table - Select a tool table that contains the tool.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-13C0	<p>Error message Nessun posto utensile presente</p> <p>Cause of error There is no fitting tool pocket in the pocket table for the tool.</p> <p>Error correction - Provide a fitting tool pocket</p>
250-13C1	<p>Error message Finestra in primo piano (modulo 9217) non possibile</p> <p>Cause of error Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Error correction Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.</p>
250-13C2	<p>Error message Cycle Query Dialog non possibile in questo stato!</p> <p>Cause of error A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction - Check the PLC program and correct if necessary</p>
250-13C3	<p>Error message Controllare la finestra di dialogo "Analisi encoder EnDat"</p> <p>Cause of error Non è possibile visualizzare la finestra di dialogo "Valutazione encoder EnDat" in quanto è sovrapposta da una modalità in background.</p> <p>Error correction Attivare la modalità Macchina e confermare la finestra di dialogo "Valutazione encoder EnDat".</p>
250-13C4	<p>Error message Selezione programma impossibile</p> <p>Cause of error La selezione di un programma NC non è al momento consentita.</p> <p>Error correction Selezionare la modalità Esecuzione programma.</p>
250-13C5	<p>Error message Stato attuale degli assi non ricevuto</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
250-13C6	<p>Error message Avvio programma non supportato</p> <p>Cause of error L'avvio di un programma NC non è supportato in questo stato.</p> <p>Error correction - Spostare gli assi oltre gli indici di riferimento - Eseguire di nuovo l'avvio del programma</p>
250-13C7	<p>Error message Uso non supportato</p> <p>Cause of error The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p>Error correction Please wait until the axes have been referenced.</p>
250-13C9	<p>Error message Blocco attuale (%1) non selezionato</p> <p>Cause of error Dopo una interruzione dell'esecuzione del programma il Controllo non è in grado di continuare l'esecuzione dal punto nel quale si trova il cursore.</p> <p>Error correction Selezionare il punto dal quale riprendere il programma con la funzione "GOTO" + il numero del blocco o con la funzione lettura blocchi.</p>
250-13CA	<p>Error message Riavvia programma in modalità Esecuzione programma</p> <p>Cause of error Nella precedente esecuzione del programma si è verificato un errore</p> <p>Error correction Passare in modalità Esecuzione programma e riavviare il programma</p>
250-17D3	<p>Error message Impossibile eseguire corsa di riferimento</p> <p>Cause of error Non è attualmente possibile il rilevamento della potenza di riferimento, in quanto l'asse è in uso.</p> <p>Error correction Riavviare il percorso di apprendimento in un secondo tempo.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-F306	<p>Error message Selezione programma non possibile</p> <p>Cause of error Non è stato possibile eseguire una selezione esterna del programma (tramite PLC, OPC UA o DNC), poiché è aperto il file manager.</p> <p>Error correction - Selezionare il programma e chiudere il file manager. - Oppure chiudere il file manager e selezionare il programma esternamente (tramite PLC, OPC UA o DNC).</p>
250-F308	<p>Error message File Manager chiuso mediante selezione programma esterna</p> <p>Cause of error Mentre il file manager era aperto, il controllo numerico è stato incaricato di avviare esternamente il programma (tramite PLC, OPC UA o DNC). Il file manager è stato terminato e la selezione esterna del programma è stata eseguita.</p> <p>Error correction</p>
250-F30C	<p>Error message Tabella origini difettosa</p> <p>Cause of error Nella tabella origini non è identificata come attiva alcuna origine o sono identificate come attive più origini contemporaneamente.</p> <p>Error correction Correggere la tabella origini</p>
250-F319	<p>Error message Impossibile eseguire la funzione %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile eseguire la funzione richiamata (ad es. l'azionamento di un softkey).</p> <p>Error correction - Richiamare di nuovo la funzione in un secondo momento - Se il problema si ripresenta, contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
250-F31A	<p>Error message Esecuzione interrotta - Successivo avvio da inizio tabella</p> <p>Cause of error - Interruzione programma da parte dell'utente - Interruzione programma a causa di un errore NC - Prova di avvio fallita a causa della voce mancante nella tabella</p> <p>Error correction Eliminare eventualmente la causa di errore. Il successivo avvio del programma viene eseguito a partire dall'inizio della tabella.</p>
250-F31D	<p>Error message Modalità host computer non possibile</p> <p>Cause of error Host computer operation cannot be enabled because a machining process is currently running.</p> <p>Error correction Terminate the current operation and then activate host computer operation.</p>
250-F322	<p>Error message Tipo programma non ammesso</p> <p>Cause of error Il tipo di programma del file non è valido.</p> <p>Error correction Selezionare il programma NC valido</p>
250-F323	<p>Error message 3DROT attiva: verifica posizioni assi impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di verificare un asse sebbene sia attiva la funzione Rotazione piano di lavoro. Con piano di lavoro ruotato non è possibile verificare le posizioni degli assi.</p> <p>Error correction Disattivare la Rotazione piano di lavoro e verificare di nuovo le posizioni degli assi.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-F324	<p>Error message</p> <p>Impossibile visualizzare componente %1 a causa dei limiti attualmente configurati</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella configurazione della macchina in CfgComponentMon/components[] è stato registrato un componente con meno di quattro Limit - I valori di Limit non sono in ordine crescente. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere la configurazione della macchina in CfgComponentMon/components[] o selezionare altri componenti nella scheda "Dettaglio CM"
250-F329	<p>Error message</p> <p>Impossibile visualizzare la funzione di monitoraggio %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nella configurazione della macchina in Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] è stata registrata una funzione di monitoraggio con meno di quattro Limit. - I valori dei Limit della voce in CfgMonComponent non sono in ordine crescente. - Per CfgMonComponent/display non è registrato alcun valore. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione della macchina in Monitoring/CfgMonComponent e, se necessario, correggerla oppure - Selezionare altra funzione di monitoraggio nella scheda "MON Detail"
250-F32A	<p>Error message</p> <p>Attivazione della tabella non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined.</p> <p>Error correction</p> <p>Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.</p>

Numero di errore	Descrizione
250-F32E	<p>Error message</p> <p>Impossibile visualizzare la funzione di monitoraggio %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile visualizzare la funzione di monitoraggio. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le impostazioni di visualizzazione di questa funzione di monitoraggio sono incomplete o errate - I limiti configurati non consentono di visualizzare la funzione di monitoraggio <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione ed eventualmente adattarla: CfgMonComponent > display - Selezionare un'altra funzione di monitoraggio
250-F332	<p>Error message</p> <p>Program cannot be run</p> <p>Cause of error</p> <p>Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.
250-F333	<p>Error message</p> <p>Preset was not stored</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred while saving the preset.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency
250-F334	<p>Error message</p> <p>Preset was not reset</p> <p>Cause of error</p> <p>An error occurred while resetting the preset.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
250-F335	<p>Error message This file cannot be displayed</p> <p>Cause of error Access to the file was denied.</p> <p>Error correction Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p>Error message Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p>Cause of error The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p>Error correction Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p>Error message GPS: impostazioni non ancora salvate</p> <p>Cause of error Le impostazioni per le Impostazioni globali del programma sono state modificate, ma non salvate.</p> <p>Error correction Confermare o annullare le impostazioni</p>
251-0D92	<p>Error message Errore di comunicazione in richiesta di dati di configurazione</p> <p>Cause of error Nell'oscilloscopio integrato si è verificato un errore di comunicazione interno alla richiesta dei dati di configurazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione del blocco parametrico e, se necessario, correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza </p>
251-0D93	<p>Error message Risposta inattesa in richiesta del blocco di parametri attivo</p> <p>Cause of error Nell'oscilloscopio integrato si è verificato un errore di comunicazione interno alla richiesta dei dati di configurazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione del blocco parametrico e, se necessario, correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
251-0D94	<p>Error message Login per la richiesta di dati di configurazione fallito</p> <p>Cause of error Nell'oscilloscopio integrato si è verificato un errore di comunicazione interno alla richiesta dei dati di configurazione.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione del blocco parametrico e, se necessario, correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
251-0D95	<p>Error message Errore di comunicazione interno nell'oscilloscopio</p> <p>Cause of error Nell'oscilloscopio integrato si è verificato un errore di comunicazione interno al login al Channel Manager.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
251-0D96	<p>Error message Errore di comunicazione interno nell'oscilloscopio</p> <p>Cause of error Nell'oscilloscopio integrato si è verificato un errore di comunicazione interno alla registrazione dei modi operativi.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
251-0D97	<p>Error message Funzione di salto disattivata</p> <p>Cause of error A causa di un cambio di modalità è stata disattivata la funzione di salto nell'oscilloscopio integrato.</p> <p>Error correction Eseguire la funzione di salto nel modo operativo Funzionamento manuale</p>
251-0D98	<p>Error message Selezionata modalità errata per funzione di salto</p> <p>Cause of error La funzione di salto può essere attivata soltanto in Funzionamento manuale.</p> <p>Error correction Passare nel modo operativo Funzionamento manuale</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0D99	<p>Error message Impossibile leggere il set di parametri</p> <p>Cause of error È fallita la richiesta del blocco parametrico attivo di un asse.</p> <p>Error correction Controllare i blocchi parametrici dell'asse</p>
251-0D9B	<p>Error message Impossibile leggere i parametri di inizializzazione</p> <p>Cause of error All'importazione dei parametri di inizializzazione per la funzione di salto dell'asse attivo si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Verifica del file di inizializzazione</p>
251-0D9C	<p>Error message Errore in ripristino dei parametri</p> <p>Cause of error È fallito il ripristino dei parametri originali di un asse.</p> <p>Error correction Controllare i parametri dell'asse in seguito alla disattivazione della funzione di salto</p>
251-0D9D	<p>Error message Identificativo set parametri di un asse non presente</p> <p>Cause of error Manca l'identificativo del blocco parametrico per il ripristino dei parametri originali di un asse.</p> <p>Error correction In seguito alla disattivazione della funzione di salto controllare i parametri dell'asse e, se necessario, correggerli</p>
251-0D9F	<p>Error message Funzione di salto non attivabile</p> <p>Cause of error Gli indici di riferimento non sono stati ancora superati per uno o più assi.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Superare gli indici di riferimento su tutti gli assi - Selezionare di nuovo la funzione di salto nell'oscilloscopio integrato </p>

Numero di errore	Descrizione
251-0DA0	<p>Error message Funzione di salto non attivabile</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore interno di comunicazione. Non è stato possibile determinare lo stato del blocco parametrico dell'asse ovvero lo stato del rilevamento della potenza di riferimento.</p> <p>Error correction - Selezionare di nuovo la funzione di salto nell'oscilloscopio integrato - Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore si presenta ripetutamente</p>
251-0DA1	<p>Error message Impossibile inizializzare il set di parametri</p> <p>Cause of error Non è stato possibile inizializzare il blocco parametrico attivo di un asse per la funzione di salto.</p> <p>Error correction - Selezionare di nuovo la funzione di salto nell'oscilloscopio integrato - Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore si presenta ripetutamente</p>
251-0DA6	<p>Error message Impossibile attivare la funzione di salto</p> <p>Cause of error All'importazione dei parametri di inizializzazione o dei blocchi parametri per la funzione di salto si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Controllare i blocchi parametrici e i parametri di inizializzazione e, se necessario, correggerli</p>
251-0DA7	<p>Error message Conferma valore reale-nominale errata</p> <p>Cause of error Alla disattivazione della funzione di salto non è stato possibile eseguire alcun rilevamento del valore reale-nominale.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza, se l'errore si verifica ripetutamente</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0DB7	<p>Error message Il segnale selezionato non è supportato</p> <p>Cause of error Il segnale di posizione selezionato non è supportato dall'hardware del controllo numerico.</p> <p>Error correction Selezionare un segnale diverso.</p>
251-0DD5	<p>Error message Segnale CC selezionato non disponibile</p> <p>Cause of error Prima di avviare la registrazione dei dati, non è possibile assegnare il segnale selezionato a CC.</p> <p>Error correction Se l'errore si presenta ripetutamente, contattare il Servizio Assistenza.</p>
251-0DD6	<p>Error message Errore di sincronizzazione dei canali dati al PLC</p> <p>Cause of error Errore di sincronizzazione tra IPO e PLC all'avvio della registrazione dei dati. Devono essere registrati segnali del PLC, ma IPO non riceve alcuna risposta dal PLC.</p> <p>Error correction Se l'errore si presenta ripetutamente, contattare il Servizio Assistenza.</p>
251-0DD7	<p>Error message Errore di sincronizzazione dei segnali CC</p> <p>Cause of error Errore di sincronizzazione tra IPO e CC all'avvio della registrazione dei dati. Devono essere registrati segnali CC, ma IPO non riceve alcuna risposta da CC.</p> <p>Error correction Se l'errore si presenta ripetutamente, contattare il Servizio Assistenza.</p>
251-0DD8	<p>Error message Superato il numero di segnali CC</p> <p>Cause of error Il numero ammesso dei segnali CC è stato superato.</p> <p>Error correction Limitare il numero dei segnali CC al numero ammesso.</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0DD9	<p>Error message</p> <p>Tempo ciclo imprevisto durante conferma di un canale dati CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Alla conferma di un canale dati CC, il tempo ciclo della conferma non corrisponde al tempo ciclo previsto.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare le impostazioni dei parametri per il tempo ciclo.</p>
251-0DDA	<p>Error message</p> <p>Superato numero di canali dati per registrazione con ciclo CC.</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la registrazione con ciclo CC, il numero dei canali di dati è limitato.</p> <p>Error correction</p> <p>Limitare il numero dei canali di dati per la registrazione con ciclo CC al numero massimo ammesso.</p>
251-0DE2	<p>Error message</p> <p>Il segnale selezionato non è supportato</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è presente il privilegio per segnali Dbg IPO/CC</p> <p>Error correction</p>
251-0DE3	<p>Error message</p> <p>Nessuna autorizzazione per la registrazione del segnale</p> <p>Cause of error</p> <p>Manca il privilegio necessario per la registrazione di segnali Dbg IPO o CC.</p> <p>Error correction</p> <p>Eseguire il login con utente sul controllo numerico in possesso del privilegio di accesso in lettura ai dati di interfaccia OEM (ad es. con l'utente funzionale 'oemdataaccessread').</p>
251-0DE4	<p>Error message</p> <p>Impossibile registrare il segnale</p> <p>Cause of error</p> <p>Manca il diritto per la registrazione di segnali PLC</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0DE5	<p>Error message Impossibile avviare l'applicazione</p> <p>Cause of error Manca il privilegio per l'esecuzione dell'oscilloscopio interno del controllo numerico</p> <p>Error correction</p>
251-0DE6	<p>Error message Il segnale selezionato non è supportato</p> <p>Cause of error Non è presente il privilegio per segnali PLC</p> <p>Error correction</p>
251-0E18	<p>Error message Verifica dati del file SCO</p> <p>Cause of error È stata aperta la versione precedente di un file SCO, che non è più compatibile con quella attuale.</p> <p>Error correction Controllare i dati acquisiti.</p>
251-0E28	<p>Error message Impossibile salvare il file Trace</p> <p>Cause of error Non è possibile scrivere nel file Trace.</p> <p>Error correction Verificare se è presente un diritto di scrittura per la partizione selezionata (ad es. PLC:).</p>
251-0E29	<p>Error message Impossibile leggere il file</p> <p>Cause of error Non è stato possibile accedere in lettura a un file.</p> <p>Error correction Verificare se è presente un diritto di lettura per la partizione selezionata (ad es. PLC:)</p>
251-0E2A	<p>Error message Manca privilegio di registrazione necessario per un segnale</p> <p>Cause of error Durante il caricamento di un file o l'inizializzazione del controllo numerico, un segnale non possiede il necessario diritto di registrazione a causa dei privilegi utente modificati. Il segnale è impostato su OFF nella finestra di dialogo di selezione dell'oscilloscopio integrato</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0E2B	<p>Error message</p> <p>Non trovato ID segnale nella lista dei segnali abilitati</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ID del segnale impiegato non è stato trovato nella lista dei segnali abilitati. Il segnale è impostato su OFF nella finestra di dialogo di selezione dell'oscilloscopio integrato.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2C	<p>Error message</p> <p>Registrazione del segnale non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Per questo segnale manca il diritto di registrazione. Il segnale è impostato su OFF nella finestra di dialogo di selezione dell'oscilloscopio integrato.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2D	<p>Error message</p> <p>Non trovato ID segnale nella lista di selezione</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ID del segnale impiegato non è stato trovato nella lista della finestra di dialogo di selezione dell'oscilloscopio integrato. Il segnale è impostato su OFF.</p> <p>All'utente collegato potrebbe mancare il privilegio di accesso al segnale.</p> <p>Error correction</p> <p>Nuovo login come utente con il necessario privilegio di accesso</p>
251-0E34	<p>Error message</p> <p>Segnale UVR selezionato non disponibile</p> <p>Cause of error</p> <p>When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p>Error correction</p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p>Error message</p> <p>Errore di sincronizzazione dei segnali CC o UVR</p> <p>Cause of error</p> <p>Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p>Error correction</p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>

Numero di errore	Descrizione
251-0E36	<p>Error message</p> <p>Condiz. trigger segnale [SAVED] in trace di rif. non soddisfatta</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato impostato un segnale su [SAVED], ma manca una condizione trigger soddisfatta per trace di riferimento.</p> <p>Error correction</p> <p>Prima di utilizzare lo stato del segnale [SAVED], deve essere presente una condizione trigger soddisfatta per trace di riferimento, altrimenti non è possibile assegnare a livello temporale l'andamento del segnale.</p>
251-0E37	<p>Error message</p> <p>Condiz. trigger segnale [SAVED] in trace attuale non soddisfatta</p> <p>Cause of error</p> <p>È utilizzato uno stato del segnale [SAVED], ma non è soddisfatta alcuna condizione trigger per trace attuale.</p> <p>Error correction</p> <p>Se si utilizza lo stato del segnale [SAVED], deve essere presente una condizione trigger soddisfatta per trace attuale. Non è altrimenti possibile assegnare l'andamento del segnale a livello temporale.</p>
260-01FB	<p>Error message</p> <p>Modulo PLC: %1 introvabile</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile trovare il modulo PLC selezionato</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro modulo PLC o contattare il Servizio assistenza</p>
260-01FC	<p>Error message</p> <p>Errore nel file temporaneo</p> <p>Cause of error</p> <p>Generazione di un file temporaneo impossibile.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro programma PLC o contattare il Servizio Assistenza.</p>
260-01FD	<p>Error message</p> <p>Compilatore non trovato</p> <p>Cause of error</p> <p>Caricamento del compilatore PLC / dell'interprete PET impossibile.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
260-01FE	<p>Error message Programma/Tabella in formato non valido</p> <p>Cause of error Formato errato del programma PLC / della tabella PET.</p> <p>Error correction Correggere il programma / la tabella.</p>
260-01FF	<p>Error message Configurazione compilatore PLC non corretta</p> <p>Cause of error Il file di configurazione per il compilatore PLC contiene errori.</p> <p>Error correction Correggere il file di configurazione. Consultare in proposito i successivi messaggi di errore.</p>
260-0200	<p>Error message Memoria insufficiente per il compilatore PLC/PET</p> <p>Cause of error Memoria insufficiente per caricare il compilatore PLC / la tabella PET.</p> <p>Error correction Liberare memoria e ricompilare.</p>
260-0202	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Le cause di errore riportate di seguito sono concepite come supporto per il Servizio Assistenza al fine di poter circoscrivere ed eliminare l'errore di sistema PLC: - Impossibile caricare un programma PLC se è configurato il tipo di controllo errato. - Impossibile caricare un programma PLC se è configurata erroneamente la tabella errori per il PLC Compiler. - Impossibile caricare un programma PLC se si è verificato un errore di sistema imprevisto. - Le definizioni dei simboli per il programma PLC non possono essere lette o contengono dati imprevisti. - È presente un altro errore di sistema PLC interno.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
260-0203	<p>Error message Attualmente l'istruzione non può essere eseguita</p> <p>Cause of error L'istruzione non può essere eseguita attualmente, poiché un programma NC è in corso di esecuzione o un processo di compilazione è già attivo.</p> <p>Error correction Arrestare l'esecuzione del programma e riavviare il processo di compilazione.</p>
260-0204	<p>Error message Attualmente l'istruzione non può essere eseguita</p> <p>Cause of error Attualmente l'istruzione non può essere eseguita, poiché è già attivo Autostart.</p> <p>Error correction Terminare Autostart e riavviare l'istruzione.</p>
260-0205	<p>Error message Avvio programma PLC impossibile</p> <p>Cause of error Il programma PLC è stato compilato correttamente, ma il PLC non ha potuto essere avviato.</p> <p>Error correction Selezionare un altro programma PLC e compilarlo ex novo o contattare il Servizio assistenza.</p>
260-0206	<p>Error message Nessun programma PLC attivo</p> <p>Cause of error Il programma PLC non si è avviato e pertanto non è attivo alcun programma per il tracing.</p> <p>Error correction Selezionare un altro programma PLC e compilarlo ex novo o contattare il Servizio assistenza.</p>
260-0207	<p>Error message Nessun accesso al file simboli PLC (%1)</p> <p>Cause of error Accesso ad un file simboli PLC impossibile.</p> <p>Error correction Ricompilare il programma PLC oppure selezionarne un altro.</p>

Numero di errore	Descrizione
260-0208	Error message Simbolo locale, visualizzazione impossibile Cause of error Error correction
260-0209	Error message Operando PLC non valido Cause of error L'inserimento non contiene operandi PLC validi. Error correction Introdurre il nome corretto dell'operando PLC.
260-020A	Error message Impossibile aggiornare i dati operandi Cause of error L'aggiornamento dei dati operando non è possibile attualmente. Error correction Ricompilare il programma PLC o informare il Servizio assistenza.
260-020B	Error message File sorgente non valido Cause of error Error correction
260-020C	Error message Nessuna tabella errori attiva Cause of error La tabella errori non è attiva. Error correction Selezionare di nuovo e trasmettere la tabella errori.
260-020D	Error message Compilazione del programma PLC fallita Cause of error Impossibile trasferire il programma PLC. Error correction Selezionare e trasferire un altro programma PLC.

Numero di errore	Descrizione
260-020E	Error message Compilazione della tabella errori PLC fallita Cause of error Impossibile trasferire la tabella errori. Error correction Selezionare e trasferire un'altra tabella errori.
260-020F	Error message Operando in corso di acquisizione in watch list... Cause of error Error correction
260-0210	Error message Operando sconosciuto! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Operando %1 acquisito in watch list Cause of error Error correction
260-021D	Error message Comando non possibile al momento: funzione Trace attiva Cause of error Attualmente l'istruzione non può essere eseguita. Un tracer esterno è attivo sebbene l'istruzione non sia consentita. Error correction Terminare il tracer esterno ed eseguire di nuovo l'istruzione.
260-021E	Error message Comando non possibile al momento: autodiagnosi attiva Cause of error Attualmente l'istruzione non può essere eseguita. L'auto-diagnosi di sicurezza è attiva sebbene l'istruzione non sia consentita. Error correction Attendere il termine dell'autodiagnosi ed eseguire di nuovo l'istruzione.

Numero di errore	Descrizione
260-0221	<p>Error message Operando %1 non attivato/disattivato</p> <p>Cause of error Impossibile attivare o disattivare l'operando indicato nella lista I/O Force.</p> <p>Error correction Controllare la lista I/O Force e, se necessario, correggerla.</p>
260-0224	<p>Error message Operando %1 impostato due volte</p> <p>Cause of error L'operando indicato è stato inserito più volte nella lista I/O Force</p> <p>Error correction - Adattare la selezione, gli operandi PLC con lo stesso nome dovrebbero essere riportati una sola volta nella lista I/O Force. - In presenza di voci multiple è valido l'ultimo operando presente nella lista!</p>
260-0235	<p>Error message Data request not permitted</p> <p>Cause of error Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC.</p> <p>Error correction - Check the user rights - If necessary, grant the current user the necessary additional rights</p>
270-0001	<p>Error message Errore sistema in server SQL</p> <p>Cause of error Nel server SQL si è verificato un errore software</p> <p>Error correction Interpellare l'Assistenza clienti</p>
270-0002	<p>Error message Errore sistema in server SQL</p> <p>Cause of error E' stata richiamata una funzione non ancora implementata del server SQL</p> <p>Error correction Interpellare l'Assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0003	<p>Error message Errore sistema in server SQL</p> <p>Cause of error Il server SQL non è in grado di rilevare il mittente di un messaggio</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
270-0004	<p>Error message Errore sistema in server SQL</p> <p>Cause of error Il server SQL non è in grado di raggiungere il mittente di un messaggio</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
270-0005	<p>Error message Risoluzione nome simbolico %1 impossibile</p> <p>Cause of error È stato indicato un nome simbolico di una tabella che non può essere risolto con i dati configurazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i dati di configurazione - Contattare il Costruttore della macchina </p>
270-0006	<p>Error message Tabella %1 non trovata</p> <p>Cause of error È stato indicato un nome del percorso di una tabella in cui non è stato trovato nessun file.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il nome del percorso indicato - Copiare o spostare il file sulla posizione indicata </p>
270-0007	<p>Error message Tabella %1 non accessibile</p> <p>Cause of error È stato indicato un file di tabella in cui non è possibile l'accesso in lettura e scrittura.</p> <p>Error correction Controllare i diritti di accesso per questo file, event. rimuovere la protezione da scrittura.</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0008	<p>Error message Tabella %1 errata</p> <p>Cause of error È stato indicato un file di tabella con un nome file errato oppure contenente una descrizione della tabella non corretta dal punto di vista sintattico.</p> <p>Error correction Controllare il nome del file della tabella e, se necessario, correggerlo. Il nome del file di una tabella può essere composto dai seguenti caratteri: - lettere dalla a alla z ovvero dalla A alla Z - numeri, 0–9 - punto (.) - trattino basso (_) - Verificare la descrizione della tabella e, se necessario, modificarla. Deve contenere la parola chiave BEGIN, il nome della tabella e opzionalmente la parola chiave MM o INCH per l'unità di misura in questa sequenza e ortografia - Contattare il costruttore della macchina</p>
270-0009	<p>Error message Tabella %1 incompleta</p> <p>Cause of error È stato indicato un file di tabella che non termina con la parola chiave [END]. È possibile che il file sia incompleto.</p> <p>Error correction - Verificare se il file è completo. Event. completarlo con la parola chiave [END] in una propria riga alla fine del file - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>
270-000A	<p>Error message Definizione della colonna %1 assente o errata</p> <p>Cause of error La tabella contiene una colonna per la quale non è presente alcuna descrizione nei dati di configurazione o nella tabella oppure la cui descrizione nella tabella è errata.</p> <p>Error correction - Completare o correggere la descrizione della colonna - Contattare eventualmente il costruttore della macchina</p>
270-000B	<p>Error message Nome campo %1 già assegnato</p> <p>Cause of error È stato indicato un file di tabella contenente più volte lo stesso nome di campo.</p> <p>Error correction - Correggere la tabella - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
270-000C	<p>Error message Istruzione SQL sintatticamente errata</p> <p>Cause of error È stata indicata un'istruzione SQL (statement) non corretta dal punto di vista sintattico.</p> <p>Error correction - Inserire l'istruzione secondo la sintassi corretta - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>
270-000D	<p>Error message Literal non concluso</p> <p>Cause of error È stata indicata un'istruzione SQL con un letterale che non termina correttamente con il carattere '.</p> <p>Error correction Indicare l'istruzione secondo la sintassi corretta o contattare il Costruttore della macchina.</p>
270-000E	<p>Error message Nome campo %1 non trovato</p> <p>Cause of error È stata inserita un'istruzione SQL con un nome di campo che non è contenuto nella tabella.</p> <p>Error correction - Inserire l'istruzione secondo la sintassi corretta - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>
270-000F	<p>Error message Blocco dati già interdetto</p> <p>Cause of error Si è tentato di bloccare l'accesso a un record di dati già bloccato con altro valore o di modificare un record di dati bloccato con altro valore.</p> <p>Error correction - Disattivare il blocco con altro valore e ripetere l'istruzione - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>
270-0010	<p>Error message Presenza blocco dati con lunghezza non corretta</p> <p>Cause of error È stata indicata una tabella che contiene almeno un record di dati la cui lunghezza è diversa dalla lunghezza della riga con i nomi di campo.</p> <p>Error correction - Accorciare o completare con spazi il record di dati - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0011	<p>Error message</p> <p>Nessun altro blocco dati trovato</p> <p>Cause of error</p> <p>Su una richiesta SQL non sono stati trovati altri record di dati.</p> <p>Error correction</p> <p>Riformulare la richiesta, se il record di dati cercato non è stato già trovato in precedenza.</p>
270-0012	<p>Error message</p> <p>Valore di default per casella errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di inserire un record di dati in una tabella in cui per almeno un campo era indicato nella descrizione un valore preimpostato non corretto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il valore preimpostato, normalmente non può essere memorizzato nella lunghezza disponibile per il campo - Event. contattare il Costruttore della macchina
270-0013	<p>Error message</p> <p>Valore per casella non corretto</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di modificare un record di dati in una tabella in cui per almeno un campo era indicato un valore non corretto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il valore indicato, normalmente non può essere memorizzato nella lunghezza disponibile per il campo - Event. contattare il Costruttore della macchina
270-0014	<p>Error message</p> <p>Numero di valori non corretto</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di inserire o modificare un record di dati in una tabella con il numero dei valori non corrisponde al numero dei campi selezionati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere l'istruzione - Event. contattare il Costruttore della macchina
270-0015	<p>Error message</p> <p>Errore sistema in server SQL</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel server SQL si è verificato un errore non noto</p> <p>Error correction</p> <p>Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0016	<p>Error message Sinonimo di tabella esiste già</p> <p>Cause of error E' stato tentato di generare per la tabella un nome logico che esiste già.</p> <p>Error correction Scegliere un altro nome o cancellare prima il nome</p>
270-0017	<p>Error message Sinonimo di tabella non trovato</p> <p>Cause of error E' stato tentato di cancellare o modificare il nome logico di una tabella che non esiste.</p> <p>Error correction Selezionare un altro nome</p>
270-0018	<p>Error message Tabella esiste già</p> <p>Cause of error E' stato tentato di generare una tabella che però esiste già con questo nome.</p> <p>Error correction Scegliere un altro nome di tabella</p>
270-0019	<p>Error message Tabella ancora aperta</p> <p>Cause of error A tabella aperta è stato tentato di modificare una sua descrizione o di cancellarla.</p> <p>Error correction Chiudere prima la tabella</p>
270-001A	<p>Error message Modifica dato di configurazione impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentata la nuova generazione o la modifica del nome logico di una Tabella, ma la scrittura del relativo dato di configurazione è impossibile.</p> <p>Error correction Terminare l'elaborazione in corso e riprovare la generazione o la modifica del nome logico.</p>

Numero di errore	Descrizione
270-001B	<p>Error message Lettura descrizione colonne impossibile</p> <p>Cause of error Impossibile trovare la denominazione delle colonne per la tabella, in quanto il tipo di tabella non è contenuto nei dati di configurazione o perché la denominazione delle colonne memorizzata nella tabella stessa è incompleta o sintatticamente errata.</p> <p>Error correction Controllare i dati di configurazione e inserire la mancante descrizione del tipo della tabella. Aprire la tabella con un editor testi e cancellare o modificare la denominazione delle colonne memorizzata nella tabella.</p>
270-001C	<p>Error message Tabella senza colonne</p> <p>Cause of error Si è tentato generare o aprire una Tabella senza colonne.</p> <p>Error correction Cancellare la Tabella e rigenerarla.</p>
270-001D	<p>Error message Tabella protetta contro sovrascrittura</p> <p>Cause of error Si è tentato di creare o modificare una tabella che è protetta da scrittura sul supporto di memoria o che è marcata come protetta da scrittura.</p> <p>Error correction Rimuovere la protezione da scrittura.</p>
270-001E	<p>Error message Colonna %1 già esistente in tabella</p> <p>Cause of error Si è tentato di reinserire in una tabella una colonna già esistente.</p> <p>Error correction Indicare un altro nome di colonna.</p>
270-001F	<p>Error message Nome dell'indice già assegnato</p> <p>Cause of error Si è tentato di generare un indice per una tabella con un numero già esistente</p> <p>Error correction Controllare l'istruzione SQL e indicare un altro nome per l'indice</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0020	<p>Error message Indice non trovato</p> <p>Cause of error Si è tentato di cancellare un indice inesistente</p> <p>Error correction Inserire il nome corretto</p>
270-0021	<p>Error message Valore %1 assegnato più volte</p> <p>Cause of error In una colonna inequivocabilmente configurata il valore indicato è più volte presente</p> <p>Error correction Modificare i valori di colonna in modo tale che tutti i valori siano presenti una sola volta</p>
270-0022	<p>Error message Indicizzazione colonna %1 impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di generare un indice per una colonna non inequivocabilmente configurata</p> <p>Error correction Modificare i valori di colonna in modo tale che tutti siano presenti una sola volta e configurare la colonna in modo inequivocabile o indicare un'altra colonna per l'indicizzazione</p>
270-0023	<p>Error message Nome della colonna %1 troppo lungo</p> <p>Cause of error Il nome indicato come chiave della configurazione di colonna ha la stessa lunghezza o è più lungo della larghezza di colonna indicata.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Registrare un valore più grande per la larghezza di colonna - Event. contattare il Costruttore della macchina </p>
270-0024	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 non contiene alcun valore</p> <p>Cause of error L'attributo contrassegnato della configurazione a colonne contiene una stringa vuota.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Registrare il valore valido - Cancellare l'attributo, se non deve essere predefinito alcun valore - Eventualmente contattare il costruttore della macchina </p>

Numero di errore	Descrizione
270-0025	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1 - %2 contiene un valore %3 sintatticamente errato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attributo contrassegnato della configurazione a colonne contiene un valore sintatticamente errato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrare il valore valido - Eventualmente contattare il costruttore della macchina
270-0026	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1 - %2 contiene un valore %3 troppo lungo</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attributo contrassegnato della configurazione a colonne contiene un valore, che non può essere registrato con la larghezza data</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrare un valore più grande per la larghezza delle colonne - Registrare un altro valore per l'attributo - Eventualmente contattare il costruttore della macchina
270-0027	<p>Error message</p> <p>Dato di configurazione %1 - %2 non necessario</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attributo indicato della configurazione della colonna non è definito per il tipo dati della colonna</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare l'attributo o contattare il Costruttore della macchina</p>
270-0028	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1 - %2 contiene il valore %3 non valido</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attributo contrassegnato della configurazione a colonne si trova fuori campo ammesso, per es. è più piccolo del valore minimo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registrare il valore valido - Eventualmente contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
270-0029	<p>Error message</p> <p>La configurazione del tipo di tabella %1 si riferisce alla colonna %2 non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>La colonna contrassegnata nella configurazione del tipo di tabella non è definita.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il nome della colonna - Cancellare la colonna - Cancellare la colonna dalla configurazione del tipo di tabella - Eventualmente contattare il costruttore della macchina
270-002A	<p>Error message</p> <p>La chiave primaria del tipo di tabella %1 si riferisce alla colonna %2 non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>La chiave primaria contrassegnata non è una colonna del tipo di tabella.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'indicazione della chiave primaria - Registrare nella lista delle colonne la colonna contrassegnata come chiave primaria della tabella - Eventualmente contattare il costruttore della macchina
270-002B	<p>Error message</p> <p>La chiave estranea del tipo di tabella %1 si riferisce alla colonna %2 non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>La chiave estranea indicata non è una colonna del tipo di tabella</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la chiave estranea indicata o inserire una delle colonne indicate nella lista delle colonne quale chiave estranea o contattare il Costruttore della macchina</p>
270-002C	<p>Error message</p> <p>La chiave estranea del tipo di tabella %1 contiene una azione %3 sintatticamente errata</p> <p>Cause of error</p> <p>L'azione referenziale per la chiave estranea contrassegnata è sintatticamente errata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'azione referenziale indicata - Eventualmente contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
270-002D	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 contiene errori</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione indicato conteneva errori. I valori errati sono stati sostituiti per il funzionamento del server SQL da valori di preimpostazione.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il dato di configurazione indicato - Verificare la correttezza del valore iniziale del parametro primaryKey per la colonna della tabella - Contattare eventualmente il costruttore della macchina </p>
270-002E	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 contiene errori</p> <p>Cause of error Il dato di configurazione indicato conteneva errori e non è stata confermato per il funzionamento del server SQL.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il dato di configurazione indicato - Eventualmente contattare il costruttore della macchina </p>
270-002F	<p>Error message Nessuna colonna indicata</p> <p>Cause of error L'istruzione SQL non indica alcuna colonna</p> <p>Error correction Programmare almeno una colonna nell'istruzione</p>
270-0030	<p>Error message La chiave primaria non può essere modificata</p> <p>Cause of error La colonna per la chiave primaria non deve essere eliminata dalla tabella o rinominata</p> <p>Error correction Verificare la corrispondente istruzione SQL</p>
270-0031	<p>Error message Aggiornamento %1 impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di modificare un valore nella colonna definita quale chiave primaria della tabella</p> <p>Error correction Verificare la corrispondente istruzione SQL</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0032	<p>Error message Il valore della chiave primaria %1 manca</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire nella tabella una riga senza indicare un valore nella colonna definita quale chiave primaria della tabella</p> <p>Error correction Verificare la corrispondente istruzione SQL</p>
270-0033	<p>Error message La colonna %1 non contiene alcun valore</p> <p>Cause of error Si è tentato di cancellare il valore della tabella indicata, ma per la tabella deve essere indicato un valore</p> <p>Error correction Verificare l'istruzione SQL e assegnare alla colonna un valore valido</p>
270-0034	<p>Error message Valore errato in %1</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare alla colonna un valore sintatticamente errato</p> <p>Error correction Verificare l'istruzione SQL e assegnare alla colonna un valore valido</p>
270-0035	<p>Error message Valore per %1 troppo lungo</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare alla colonna un valore più lungo della larghezza della colonna</p> <p>Error correction Verificare l'istruzione SQL e assegnare alla colonna un valore valido</p>
270-0036	<p>Error message Valore in %1 errato</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare alla colonna un valore che non rientra nel campo dei valori</p> <p>Error correction Verificare l'istruzione SQL e assegnare alla colonna un valore valido</p>

Numero di errore	Descrizione
270-0037	<p>Error message Il record %1 non può essere inserito, modificato o cancellato</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire, modificare o cancellare un record di dati che si riferisce, attraverso una chiave estranea, ad un record di dati non presente oppure a cui si riferisce, attraverso una chiave estranea, almeno un altro record di dati. Attraverso l'azione referenziale specificata, si avrebbe un riferimento non valido.</p> <p>Error correction Controllare l'istruzione SQL e correggere prima i riferimenti.</p>
270-0038	<p>Error message Il record di dati %1 non può essere modificato</p> <p>Cause of error Si è tentato di modificare un record di dati che si riferisce, attraverso una chiave estranea, ad un altro record di dati. Attraverso l'azione referenziale specificata, verrebbe modificato un record di dati che è già stato modificato dall'istruzione SQL.</p> <p>Error correction Controllare l'istruzione SQL e correggere prima i riferimenti.</p>
270-0039	<p>Error message Blocco dati già cancellato</p> <p>Cause of error Si è tentato di accedere a un record di dati già cancellato da un'altra istruzione.</p> <p>Error correction - Correggere l'istruzione - Event. contattare il Costruttore della macchina</p>
270-003A	<p>Error message Nome tabella o tipo tabella %1 errato</p> <p>Cause of error È stato indicato un nome o un tipo di tabella non corretto dal punto di vista sintattico. I nomi e i tipi di tabella devono cominciare con una lettera e per il resto possono contenere lettere, cifre e sottolineature.</p> <p>Error correction Controllare e correggere il nome o il tipo di tabella.</p>

Numero di errore	Descrizione
270-003B	<p>Error message</p> <p>Supporto dati quasi pieno</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la chiusura di file di tabelle non è stato possibile creare sul supporto dati una struttura compatta dei file poiché il supporto è troppo pieno.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare dal supporto dati i file non più necessari.</p>
270-003C	<p>Error message</p> <p>La chiave di modifica non identifica una colonna marcatempo</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione di tabella è stata indicata una chiave di modifica, ma la corrispondente colonna non ha il tipo TSTAMP.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare il tipo di colonna TSTAMP o configurare un'altra colonna marcatempo come chiave di modifica.</p>
270-003D	<p>Error message</p> <p>La chiave di modifica identifica una colonna Readonly</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione di tabella è stata indicata una chiave di modifica e la corrispondente colonna è stata dichiarata di sola lettura. Questo non è ammesso, poiché in caso di modifiche questa colonna deve assumere sempre il marcatempo attuale.</p> <p>Error correction</p> <p>Rimuovere READONLY nella configurazione di colonna o configurare un'altra colonna come chiave di modifica.</p>
270-003E	<p>Error message</p> <p>La chiave di modifica identifica una colonna Unique</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione di tabella è stata indicata una chiave di modifica e la corrispondente colonna è stata dichiarata univoca. Questo non è ammesso, poiché lo stesso marcatempo può essere salvato in più righe in caso di modifica a breve distanza di tempo.</p> <p>Error correction</p> <p>Rimuovere UNIQUE nella configurazione di colonna o configurare un'altra colonna come chiave di modifica.</p>

Numero di errore	Descrizione
270-003F	<p>Error message</p> <p>Riunione di tabelle incompatibili</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella riunione sono state indicate due tabelle che hanno differenti tipi base. I tipi base derivano dalle estensioni di file e dalle righe di intestazione delle tabelle.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare le estensioni di file e le righe di intestazione dei due file tabella e la loro configurazione. Se le tabelle sono di tipo base differente, non possono essere riunite.</p>
270-0040	<p>Error message</p> <p>Colonna %1 per funzione speciale non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>La colonna indicata per una funzione speciale (chiave primaria, chiave esterna, timestamp e password) non esiste, ha il tipo dati errato o è troppo stretta. Ulteriori informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le colonne per una chiave esterna devono avere lo stesso tipo di dati della colonna per la chiave primaria. - La colonna del timestamp deve avere il tipo di dati TSTAMP ed essere almeno di 19 caratteri. - La colonna per la password deve avere il tipo di dati TEXT ed essere almeno di 15 caratteri. - Le colonne per timestamp e password non devono essere protette contro la scrittura e non univoche. <p>Error correction</p> <p>Correggere la descrizione del tipo di tabella o della colonna dei dati di configurazione</p>
270-0041	<p>Error message</p> <p>Record dati %1 protetto da password</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di cancellare o modificare un record dati di una tabella protetto con password o di eliminare la protezione mediante password.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per modificare il blocco dati inserire di nuovo la password nella colonna della password o eliminare la protezione mediante password. - Eliminare la protezione mediante password prima della cancellazione del record dati. - Per eliminare la protezione mediante password inserire nella colonna della password il carattere '!' e subito dopo la password.

Numero di errore	Descrizione
270-0042	<p>Error message Record dati %1 modificato senza autorizzazione</p> <p>Cause of error La somma di controllo calcolata del record dati della tabella non coincide con la somma di controllo salvata. Il file della tabella è stato manipolato con una applicazione esterna oppure danneggiato sul supporto di memoria.</p> <p>Error correction Importare la copia di backup del file della tabella interessato.</p>
270-0043	<p>Error message Il file della tabella %1 è stato probabilmente manipolato</p> <p>Cause of error Nella colonna della password non sono memorizzate le somme di controllo per tutti i record dati del file della tabella. Probabilmente i record dati sono stati modificati con un'applicazione esterna.</p> <p>Error correction Verificare la correttezza di tutti i record dati o importare la copia di backup del file della tabella.</p>
280-0064	<p>Error message FN 14: numero errore %1</p> <p>Cause of error Errore forzato mediante la funzione FN14 (DIN/ISO: D14). Con questa funzione si chiamano messaggi preprogrammati del Costruttore della macchina (p.e. da un ciclo Costruttore). Quando nell'esecuzione o nel test di un programma si arriva a un blocco con FN14 (D14) il programma si interrompe e viene emesso il relativo messaggio.</p> <p>Error correction Cercare la descrizione dell'errore nel Manuale della macchina e riavviare il programma dopo l'eliminazione</p>
280-03E8	<p>Error message Manca segnale rot. mandrino</p> <p>Cause of error E' stato chiamato un ciclo di lavorazione senza aver prima inserito il mandrino.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-03E9	<p>Error message</p> <p>Manca asse utensile</p> <p>Cause of error</p> <p>E' stato programmato un blocco di posizionamento con correzione del raggio utensile senza prima chiamare un utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC.</p>
280-03EA	<p>Error message</p> <p>Raggio utensile troppo piccolo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il raggio utensile è troppo piccolo per la lavorazione selezionata. - Ciclo 3 e ciclo 253 Scanalatura: è stata definita una larghezza maggiore di quattro volte il raggio utensile. - Ciclo 240: è stato immesso un diametro di centraggio maggiore del diametro utensile. - Ciclo 210 Scanalatura e ciclo 211 Scanalatura circolare: la larghezza della scanalatura è maggiore di sei volte il raggio utensile. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare un utensile con raggio maggiore. - Ciclo 3 e ciclo 253 Scanalatura: definire la larghezza della scanalatura maggiore del diametro utensile, minore di quattro volte il raggio utensile. - Ciclo 240: utilizzare un utensile più grande. - Ciclo 210 Scanalatura e ciclo 211 Scanalatura circolare: inserire la larghezza della scanalatura maggiore del diametro utensile e minore di sei volte il raggio utensile.
280-03EB	<p>Error message</p> <p>Raggio uten. troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fresatura di profili: Il raggio di un blocco di cerchio in correzione interna è minore del raggio utensile. - Fresatura di filettature: Il diametro di nocciolo della filettatura è minore del diametro utensile. - Fresatura di scanalature: La larghezza della scanalatura durante la sgrossatura è minore del diametro utensile. - Ciclo 251, tasca rettangolare: Il raggio di arrotondamento Q220 è minore del raggio utensile. - Ciclo 214: Il diametro del pezzo grezzo indicato è minore del diametro utensile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impiegare un utensile più piccolo. - Fresatura di scanalature: Event. impiegare un sovrametallo più piccolo (Q368) - Ciclo 214: Impiegare un utensile più piccolo, correggere il diametro del pezzo grezzo.

Numero di errore	Descrizione
280-03EC	<p>Error message Campo superato</p> <p>Cause of error Durante la digitalizzazione si è superato il campo di digitalizzazione.</p> <p>Error correction Controllare la programmazione nel ciclo "Campo", in particolare la definizione dell'asse del tastatore.</p>
280-03ED	<p>Error message Posizione di inizio errata</p> <p>Cause of error Digitalizzazione con linee isometriche: selezione errata della posizione di partenza.</p> <p>Error correction Controllare gli assi definiti nel ciclo "linee isometriche".</p>
280-03EE	<p>Error message Rotazione non permessa</p> <p>Cause of error Rotazione programmata prima del ciclo di tastatura.</p> <p>Error correction Annullare rotazione ciclo.</p>
280-03EF	<p>Error message Fattore scala non consentito</p> <p>Cause of error Fattore di scala programmato prima del ciclo di tastatura.</p> <p>Error correction Annullare fattore di scala ciclo o fattore di scala individuale per asse.</p>
280-03F0	<p>Error message Specularità non consentita</p> <p>Cause of error Specularità programmata prima del ciclo di tastatura.</p> <p>Error correction Annullare specularità ciclo.</p>
280-03F1	<p>Error message Spostamento non permesso</p> <p>Cause of error Lo spostamento di origine è attivo.</p> <p>Error correction Annullare lo spostamento di origine ciclo.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-03F2	<p>Error message Manca avanzamento</p> <p>Cause of error Nessun avanzamento programmato.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC, FMAX è attivo solo nel blocco in cui è stato programmato.</p>
280-03F3	<p>Error message Valore d'immissione errato</p> <p>Cause of error - Il valore introdotto non rientra nei limiti ammessi per l'introduzione. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): la profondità di foratura fino alla rottura truciolo è stata indicata con 0.</p> <p>Error correction - Introdurre il valore corretto. - Introdurre Q257 diverso da 0.</p>
280-03F4	<p>Error message Segno algebr. err.</p> <p>Cause of error Per la sosta nel ciclo "Sosta" o in "Foratura profonda/maschiatura" è stato programmato un valore negativo (tramite parametro Q).</p> <p>Error correction Modificare i parametri del ciclo.</p>
280-03F5	<p>Error message Angolo non consentito</p> <p>Cause of error - Gli angoli solidi programmati nel ciclo 19 Rotazione del piano di lavoro (DIN/ISO: G80) non possono essere realizzati con l'attrezzatura corrente (per es. testa universale in cui un solo emisfero è accessibile). - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - L'angolo di affilatura (T-ANGLE) dell'utensile attivo è definito con 180°.</p> <p>Error correction - Modificare l'angolo solido inserito. - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - Usare valori angolari maggiori di 0 e minori di 180°.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-03F6	<p>Error message Punto da tastare irraggiungibile</p> <p>Cause of error Nel ciclo TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) nell'utilizzo di cicli di tastatura manuale non è stato raggiunto alcun punto tastato.</p> <p>Error correction - Preposizionare il tastatore più vicino al pezzo.</p>
280-03F7	<p>Error message Troppi punti</p> <p>Cause of error Rilevamento automatico dei punti per il campo di digitalizzazione nel modo operativo INTRODUZIONE MANUALE DATI: superamento del numero massimo di punti (max. 893) memorizzabili.</p> <p>Error correction Ripetere la digitalizzazione, ingrandendo prima la distanza tra punti.</p>
280-03F8	<p>Error message Dato immesso contraddittorio</p> <p>Cause of error I valori inseriti sono contraddittori.</p> <p>Error correction Controllare i valori inseriti.</p>
280-03F9	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error - E' stata cancellata una parte di un ciclo. - In un ciclo sono stati inseriti altri blocchi NC.</p> <p>Error correction - Ridefinire completamente il ciclo. - Cancellare i blocchi NC programmati in un ciclo.</p>
280-03FA	<p>Error message Errata definizione del piano</p> <p>Cause of error Nella definizione del ciclo "Lienee isometriche" (TCH PROBE 7) è stato programmato un asse verticale nel punto di partenza.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-03FB	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error - Nel blocco con sfondo chiaro è programmato un asse errato. - Ciclo di tastatura 403: è stato programmato un asse di compensazione (Q312) errato.</p> <p>Error correction - Verificare se un asse è stato eventualmente programmato due volte. - Ciclo di tastatura 403: nel parametro Q312 selezionare solo gli assi di compensazione presenti anche nella descrizione della cinematica.</p>
280-03FC	<p>Error message Numero di giri errato</p> <p>Cause of error Il numero giri mandrino programmato non rientra nel campo prestabilito per la gamma dei giri del mandrino.</p> <p>Error correction Inserire il numero giri corretto.</p>
280-03FD	<p>Error message Corr.raggio non definita</p> <p>Cause of error E' stato programmato un blocco di posizionamento con correzione del raggio per un solo asse, dal quale, a parte la correzione, non risulta alcun movimento (p.es. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
280-03FE	<p>Error message Raccordo non ammesso</p> <p>Cause of error Nel blocco di posizionamento prima del cerchio di arrotondamento (RND, DIN/ISO: G25) è stato programmato solo un movimento nell'asse utensile o la fine di una correzione con la funzione M98.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-03FF	<p>Error message Raggio di raccordo eccessivo</p> <p>Cause of error - Nella definizione di un profilo, di un profilo tasca o di un profilo sagomato è stato programmato un cerchio di arrotondamento (RND, DIN/ISO: G25) con un raggio tanto grande che il cerchio di arrotondamento non può essere più inserito tra gli elementi di profilo adiacenti. - In un ciclo di lavorazione (tasca rettangolare/isola rettangolare) è stato definito un raggio di arrotondamento che non può essere più inserito.</p> <p>Error correction - definire un raggio di arrotondamento più piccolo nel sottoprogramma del profilo. - controllare la definizione del ciclo e correggere i valori di inserimento.</p>
280-0400	<p>Error message Start programma indefinito</p> <p>Cause of error Tipo di interpolazione non definito.</p> <p>Error correction Riavviare il programma NC.</p>
280-0401	<p>Error message Troppi livelli sottoprogr.</p> <p>Cause of error Sono stati programmati più di 8 annidamenti di chiamate di sottoprogrammi (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p>Error correction Controllare se i sottoprogrammi sono sempre stati terminati con LBL0 (DIN/ISO:G98 L0).</p>
280-0402	<p>Error message Manca riferimento angolo</p> <p>Cause of error Nel blocco LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) non è definito alcun angolo polare oppure è stato definito un angolo polare incrementale, cioè: - la distanza tra l'ultima posizione programmata e il polo è inferiore a 0.1 µm. - tra la conferma del polo e il blocco LP/CP è stata</p> <p>Error correction - Programmare un angolo polare in coordinate assolute. - Controllare la posizione del polo. - Annullare una eventuale rotazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0403	<p>Error message Nessun ciclo attivo</p> <p>Cause of error Prima del ciclo 220/221 ("Sagoma di punti su cerchi /linee) non è stato definito alcun ciclo di lavorazione.</p> <p>Error correction Definire un ciclo di lavorazione prima del ciclo 220/221.</p>
280-0404	<p>Error message Ampiezza scanalatura insuff.</p> <p>Cause of error La larghezza definita nel ciclo "Scanalatura" non può essere lavorata con l'utensile attivo.</p> <p>Error correction Utilizzare un utensile più piccolo.</p>
280-0405	<p>Error message Tasca troppo piccola</p> <p>Cause of error Le lunghezze dei lati definite nel ciclo "Tasca rettangolare" sono troppo corte.</p> <p>Error correction Utilizzare un utensile più piccolo.</p>
280-0406	<p>Error message Q202 non definito</p> <p>Cause of error In uno dei cicli di lavorazione da 200 a 215 non è stata definita la profondità di accostamento (Q202).</p> <p>Error correction Introdurre la profondità di accostamento del ciclo di lavorazione.</p>
280-0407	<p>Error message Q205 non definito</p> <p>Cause of error Nel ciclo "Foratura universale" non è stata definita la profondità di accostamento minima.</p> <p>Error correction Introdurre nel ciclo di lavorazione la profondità di accostamento minima.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0408	<p>Error message Inserire Q218 maggiore di Q219</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura tasche": Q218 deve essere maggiore di Q219.</p> <p>Error correction Correggere i lavori nel ciclo di lavorazione.</p>
280-0409	<p>Error message Ciclo di lavoraz. non consentito</p> <p>Cause of error Il ciclo di lavorazione non può essere eseguito su cicli SAGOMA CERCHIO o SAGOMA LINEE.</p> <p>Error correction Utilizzare un altro ciclo di lavorazione.</p>
280-040A	<p>Error message CYCL 211 non permesso</p> <p>Cause of error Il ciclo 211 non può essere eseguito nei cicli "Sagoma di punti su cerchi" o "Sagoma di punti su linee".</p> <p>Error correction Utilizzare un altro ciclo di lavorazione.</p>
280-040B	<p>Error message Q220 troppo grande</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura tasche" o "Finitura isole": Il raggio di arrotondamento Q220 è troppo grande.</p> <p>Error correction Correggere il raggio di arrotondamento nel ciclo di lavorazione.</p>
280-040C	<p>Error message Inserire Q222 maggiore di Q223</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura di isole circolari": il diametro del pezzo grezzo Q222 deve essere maggiore del diametro del pezzo finito Q223.</p> <p>Error correction Correggere il diametro del pezzo grezzo nel ciclo di lavorazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-040D	<p>Error message Inserire Q244 maggiore di 0</p> <p>Cause of error Il ciclo "Sagoma di punti su cerchi": per il diametro del cerchio primitivo è stato impostato 0.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo il diametro primitivo.</p>
280-040E	<p>Error message Q245 deve essere diverso da Q246</p> <p>Cause of error Ciclo "Sagoma di punti su cerchi": e' stato definito lo stesso valore per l'angolo finale e l'angolo iniziale.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo l'angolo iniziale o l'angolo finale.</p>
280-040F	<p>Error message Angolo deve essere < 360°</p> <p>Cause of error Ciclo "Sagoma di punti su cerchi": è stato definito un angolo di lavoro superiore a 360 °.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo l'angolo iniziale o l'angolo finale.</p>
280-0410	<p>Error message Inserire Q223 maggiore di Q222</p> <p>Cause of error Nel ciclo Finitura tasca circolare il diametro del pezzo finito (Q223) immesso è inferiore del diametro del pezzo grezzo (Q222).</p> <p>Error correction Modificare Q222 nella definizione del ciclo.</p>
280-0411	<p>Error message Q214: 0 non consentito</p> <p>Cause of error Nella definizione del ciclo 204 è stato impostato 0 per la direzione di disimpegno.</p> <p>Error correction Introdurre per Q214 un valore compreso tra 1 e 4.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0412	<p>Error message Direzione attraver. non definita</p> <p>Cause of error In un ciclo di tastatura avete inserito 0 come direzione di avvicinamento Q267.</p> <p>Error correction Per Q267, digitare +1 (per direzione positiva) oppure -1 (per direzione negativa).</p>
280-0413	<p>Error message Nessuna tabella origini attiva</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per l'impostazione del punto di riferimento: il punto misurato deve essere scritto in una tabella origini, ma non è stata attivata alcuna tabella origini in una delle modalità di esecuzione del programma.</p> <p>Error correction Attivare nel modo esecuzione singola o esecuzione continua la tabella origini nella quale deve essere scritto il punto misurato.</p>
280-0414	<p>Error message Errore posiz.:centro su 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 1. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0415	<p>Error message Errore posiz.: centro su 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 2. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0416	<p>Error message Foratura troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro foro insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0417	<p>Error message Foratura troppo grande</p> <p>Cause of error - Ciclo di tastatura per la misura pezzo: diametro foratura troppo grande. - Ciclo 208: il diametro della foratura programmato (Q335) non può essere eseguito con l'utensile selezionato.</p> <p>Error correction - Verificare il pezzo e, ev. il protocollo di misura. - Ciclo 208: montare un utensile più grande. Il diametro della foratura non deve essere più grande del doppio del diametro dell'utensile.</p>
280-0418	<p>Error message Isola troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0419	<p>Error message Isola troppo grande</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola eccessivo per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-041A	<p>Error message Tasca piccola: rifare 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul primo asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed. ev. il protocollo di misura.</p>
280-041B	<p>Error message Tasca piccola: rifare 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-041C	<p>Error message Tasca grande: Scarto 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul 1. asse è eccessiva per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-041D	<p>Error message Tasca grande: Scarto 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è eccessiva per la tolleranza del pezzo.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-041E	<p>Error message Isola piccola: Scarto 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-041F	<p>Error message Isola piccola: Scarto 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0420	<p>Error message Isola grande: rifare 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0421	<p>Error message Isola grande: rifare 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse eccessiva per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0422	<p>Error message Ciclo di misura: Errore toll.max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata supera il valore massimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0423	<p>Error message Ciclo misura: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0424	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata supera il valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0425	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0426	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro eccessivo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0427	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro piccolo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
280-0428	<p>Error message Manca def. asse di misurazione</p> <p>Cause of error In uno dei cicli di misura 400, 402, 420, 425, 426 o 427 non avete definito gli assi.</p> <p>Error correction Verificare Q272 nel ciclo corrispondente. Valori immissione consentiti: 1 o 2; per ciclo 427: 1, 2 o 3.</p>
280-0429	<p>Error message Superamento valore toll.rott.UT</p> <p>Cause of error Verificando un pezzo con un ciclo di misura, è stata superata la tolleranza di rottura dell'utensile RBREAK indicata nella tabella utensile.</p> <p>Error correction Verificare se l'utensile è danneggiato.</p>
280-042A	<p>Error message Inserire Q247 diverso da 0</p> <p>Cause of error In un ciclo di misura nel parametro Q247 avete inserito un passo angolare uguale a 0.</p> <p>Error correction Inserire un passo angolare(Q247) diverso da 0.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-042B	<p>Error message Inserire Q247 maggiore di 5</p> <p>Cause of error In un ciclo di misura nel parametro Q247 avete inserito un passo angolare minore di 5 gradi.</p> <p>Error correction Per garantire un'accuratezza di misura sufficiente, inserire un passo angolare (Q247) maggiore di 5 gradi.</p>
280-042C	<p>Error message Tabella punto zero?</p> <p>Cause of error Per l'editing di un programma NC è necessaria una tabella origini, ma nella memoria NC del Controllo non è memorizzata alcuna tabella o sono memorizzate più tabelle senza averne attivata una.</p> <p>Error correction Attivare una tabella origini nel modo "esecuzione continua".</p>
280-042D	<p>Error message Digit. direz. Q351 diversa da 0</p> <p>Cause of error In un ciclo di lavorazione non è stato definit il tipo di frsatura (Unidirezionale/bidirezionale)</p> <p>Error correction Definire la direzione come Unidirezionale (= 1) oppure come Bidirezionale (= -1).</p>
280-042E	<p>Error message Ridurre prof. filet.</p> <p>Cause of error La profondità filetto programmata più un 1/3 del passo è maggiore della profondità del foro.</p> <p>Error correction Programmare la filettatura più corta rispetto al foro di 1/3 del passo del filetto.</p>
280-042F	<p>Error message Eeguire calibrazione</p> <p>Cause of error Avete provato a misurare con ciclo 440 senza prima aver eseguito una calibrazione.</p> <p>Error correction Ripetere Cycle 440, ma con Q363 = 0 (calibrare).</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0430	<p>Error message superamento tolleranza</p> <p>Cause of error Sono stati superati i valori limite inseriti nella tabella utensile TOOL.T, nelle colonne LTOL e RTOL.</p> <p>Error correction - Verificare i valori limiti per l'utensile di calibrazione attivo.</p>
280-0431	<p>Error message ricerca blocco attiva</p> <p>Cause of error Non è consentita la ricerca blocco nella funzione programmata.</p> <p>Error correction Segnare la funzione programmata con "skip blocks" e attivare questa funzione. Rieseguire la ricerca blocco.</p>
280-0432	<p>Error message ORIENTAMENTO non consentito</p> <p>Cause of error - La macchina non è equipaggiata con un orientamento del mandrino - Impossibile eseguire l'orientamento del mandrino</p> <p>Error correction - Consultare il manuale della macchina! - Controllare il parametro macchina mStrobeOrient e inserire il valore per la funzione M oppure -1 per l'orientamento del mandrino. Consultare il manuale della macchina!</p>
280-0433	<p>Error message 3DROT non consentito</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire una delle funzioni indicate nel seguito mentre è attiva la rotazione del piano di lavoro: - Definizione origine - Un ciclo di tastatura 40x per rilevare una posizione obliqua</p> <p>Error correction Disattivare la rotazione del piano di lavoro e riavviare il programma.</p>
280-0434	<p>Error message Attivare 3DROT</p> <p>Cause of error Nel modo operativo manuale, è inattiva la funzione rotazione del piano di lavoro.</p> <p>Error correction Attivare 3DROT in modo Manuale.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0435	<p>Error message Controllare segno di profondità!</p> <p>Cause of error Il ciclo può essere eseguito solo in direzione negativa (ciclo 204: direzione positiva), poiché il dato di configurazione displayDepthErr si trova su "on".</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Inserire una profondità negativa (ciclo 204: profondità positiva) per eseguire il ciclo - Impostare il dato di configurazione displayDepthErr su "off" per eseguire il ciclo in direzione positiva (ciclo 204: direzione negativa) - Inserire il diametro nel ciclo 240 come valore negativo per eseguire la lavorazione nella direzione negativa dell'asse utensile. </p>
280-0436	<p>Error message Q303 in Ciclo Tast.non definito!</p> <p>Cause of error In uno dei Cicli di misura da 410 a 418, non è stato definito il parametro Q303 (trasferimento del valore misurato)(valore attuale = -1). Comunque per ragioni di sicurezza, nella scrittura dei risultati di misura in una tabella (Tabella origini o Tabella preset) è necessaria per motivi di sicurezza una selezione definita del trasferimento dei valori di misura.</p> <p>Error correction Modificare il parametro Q303 (trasferimento valore di misura) nel Ciclo di misura che ha causato l'errore: <ul style="list-style-type: none"> - Q303=0: scrivere i valori di misura, riferiti al sistema di coordinate attivo del pezzo nella Tabella origini attiva (da attivarsi nel programma con il Ciclo 7!). - Q303=1: Scrivere i valori misurati riferiti al sistema di coordinate fisso della macchina (valori REF) nella Tabella Preset(da attivarsi nel programma con il Ciclo 247!). - Q303=-1: Il trasferimento del valore di misura non è definito. Questo valore è generato automaticamente dal TNC quando si memorizza un programma che è stato generato su un TNC 4xx o con un vecchia versione software dei iTNC 530, o quando nella definizione del ciclo la domanda relativa al trasferimento dei valori di misura è stata saltata con il tasto END. </p>

Numero di errore	Descrizione
280-0437	<p>Error message Asse utensile non ammesso</p> <p>Cause of error - Il ciclo di tastatura 419 è stato richiamato con un asse utensile non ammesso. - La funzione PATTERN DEF è stata richiamata in combinazione con un asse utensile non ammesso.</p> <p>Error correction - Richiamare il ciclo di tastatura 419 solo con asse utensile X, Y o Z. - Utilizzare la funzione PATTERN DEF solo con l'asse utensile Z (TOOL CALL Z).</p>
280-0438	<p>Error message Valori calcolati errati</p> <p>Cause of error Nel Ciclo di tastatura 418, il TNC ha calcolato un valore troppo grande. Forse è stata definita una sequenza di tastatura errata per i quattro fori da tastare.</p> <p>Error correction Controllare la sequenza di tastatura, consultare il Manuale d'esercizio per i Cicli di tastatura.</p>
280-0439	<p>Error message Punti di misura contraddittori</p> <p>Cause of error - In uno dei Cicli di tastatura 400, 403 o 420, è stata definita una combinazione contraddittoria tra punti di misura e asse di misura. - La selezione dei punti di misura nel Ciclo 430 comporta una divisione per 0</p> <p>Error correction - Con asse di misura = Asse principale (Q272=1) definire per i parametri Q264 e Q266 valori differenti. - Per Asse di misura = Asse secondario (Q272=2), definire per i parametri Q263 e Q265 valori differenti. - Per Asse di misura = asse di tastatura (Q272=3), definire per i parametri Q263 e Q265 o Q264 e Q266 valori differenti. - Selezionare i punti di misura in modo tale che abbiano sempre in tutti gli assi coordinate differenti.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-043A	<p>Error message Inserim.errato altezza sicur.!</p> <p>Cause of error Nel Ciclo 20 (ISO: G120), è stata inserita l'altezza di sicurezza(Q7) con un valore inferiore alla coordinata della superficie del pezzo (Q5)</p> <p>Error correction Inserire l'altezza di sicurezza (Q7) più alta della coordinata della superficie del pezzo (Q5).</p>
280-043B	<p>Error message Tipo penetraz. contraddittoria!</p> <p>Cause of error La strategia di entrata definita nei cicli da 251 a 254 è contraddittoria all'angolo di entrata definito per l'utensile attivo.</p> <p>Error correction Cambiare il parametro Q366 in uno dei cicli da 251 a 254 o l'angolo di penetrazione ANGLE dell'utensile attivo nella Tabella utensili. Combinazioni ammesse tra il parametro Q366 e l'angolo di penetrazione ANGLE: Per la penetrazione perpendicolare: Q366 = 0 e ANGLE = 90 Per penetrazione elicoidale: Q366 = 1 e ANGLE > 0 Con tabella utensili inattiva, definire Q366 con 0 (è ammessa soltanto la penetrazione perpendicolare).</p>
280-043C	<p>Error message Ciclo di lavoraz. non consentito</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di lavorazione assieme al ciclo 220 o 221 che non può essere combinato con questi ultimi.</p> <p>Error correction I seguenti cicli di lavorazione non possono essere combinati con i Cicli 220 e 221: - I Cicli dei gruppi SLI e SLII - I Cicli 210 e 211 - I Cicli 230 e 231 - Il Ciclo 254</p>

Numero di errore	Descrizione
280-043D	<p>Error message</p> <p>Riga protetta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è tentato di modificare o cancellare la riga protetta da scrittura nella tabella Preset. - Si è tentato di scrivere un valore nella riga attiva della tabella Preset. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non è ammessa la sovrascrittura del Preset attivo. Utilizzare un altro numero Preset. - La protezione da scrittura è stata attivata dal costruttore della macchina. In questa riga è eventualmente definita un'origine fissa. Rivolgersi all'occorrenza al costruttore della macchina. - La protezione da scrittura è stata definita dall'utente nel file TNC.SYS. Rimuovere eventualmente in quella sede la protezione da scrittura. - Si è tentato di modificare la riga 0. Questa non può essere modificata.
280-043E	<p>Error message</p> <p>Sovrametallo superiore alla prof</p> <p>Cause of error</p> <p>Cicli di profilo SLII o cicli di fresatura 25x: è stata immessa una profondità di sovrmetal maggiore della profondità di fresatura.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cicli SLII: controllare Q4 nel ciclo 20 (DIN/ISO: G120). - Cicli di fresatura 25x: controllare il sovrmetal Q369 e la profondità Q201
280-043F	<p>Error message</p> <p>Angolo di affilat. non definito</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel ciclo di centratura 240 è stato definito il parametro Q343 in modo da eseguire la centratura su un diametro. In un ciclo di foratura è stato definito il parametro Q395 in modo che la profondità si riferisca al diametro dell'utensile. Si è programmato un ciclo di smussatura. L'angolo del tagliente deve essere compreso tra 1 e 179 gradi. Per l'utensile attivo non è tuttavia definito alcun angolo del tagliente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostare il parametro Q343=0 (centratura a profondità immessa). - Impostare il parametro Q395=0 (la profondità si riferisce alla punta dell'utensile). - Definire l'angolo del tagliente nella colonna T-ANGLE della tabella utensili TOOL.T.

Numero di errore	Descrizione
280-0440	<p>Error message Dati contraddittori</p> <p>Cause of error Nel ciclo 240 Centratatura, la selezione profondità/diametro (Q343) è stata definita con una combinazione non ammessa dei parametri profondità (Q201) e diametro (Q344).</p> <p>Error correction Definizioni ammesse: Q343=1 (diametro inserito attivo): Q201 deve essere 0 e Q344 deve essere diverso da 0. Q343=0 (profondità inserita attiva): Q201 deve essere diverso da 0 e Q344 deve essere 0.</p>
280-0441	<p>Error message Posiz scanalatura 0 non ammessa!</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire il ciclo 254 con posizione scanalatura 0 (Q367=0) in collegamento al ciclo sagome di punti 221.</p> <p>Error correction Utilizzare la posizione scanalatura Q367=1, 2 oppure 3, se si vuole eseguire il ciclo 254 con il ciclo sagome di punti 221.</p>
280-0442	<p>Error message Inserire un accost. diverso da 0</p> <p>Cause of error È stato definito un ciclo di lavoro con accostamento 0.</p> <p>Error correction Inserire un accost. diverso da 0.</p>
280-0443	<p>Error message Commutazione Q399 non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare l'inseguimento angolo con il ciclo tastatore 441, sebbene questa funzione sia disattivata con il dato di configurazione.</p> <p>Error correction Nella tabella tastatura impostare su ON l'inseguimento nella colonna TRAC e successivamente calibrare di nuovo il sistema di tastatura.</p>
280-0444	<p>Error message Utensile non definito</p> <p>Cause of error Avete richiamato un utensile che non è definito nella tabella utensile.</p> <p>Error correction - Aggiungere l'utensile mancante nella tabella. - Usate un altro utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0445	<p>Error message Numero utensile non ammesso</p> <p>Cause of error In un TOOL CALL o in un blocco TOOL DEF si è tentato di definire un numero di utensile sebbene ciò sia vietato da parametri macchina.</p> <p>Error correction - Impiegare il nome utensile. - Adattare il parametro macchina 7483, se necessario contattare il Costruttore della macchina.</p>
280-0446	<p>Error message Nome utensile non ammesso</p> <p>Cause of error In un TOOL CALL o in un blocco TOOL DEF si è tentato di definire un nome di utensile sebbene ciò sia vietato da parametri macchina.</p> <p>Error correction - Impiegare il numero di utensile. - Se necessario, contattare il Costruttore della macchina</p>
280-0447	<p>Error message Opzione software non attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare un'opzione software che non è abilitata su questo TNC.</p> <p>Error correction Per ricevere l'opzione software, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Costruttore del controllo.</p>
280-0448	<p>Error message Restore cinematica impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire il restore di una cinematica che non coincide con la cinematica attualmente attiva.</p> <p>Error correction Eseguire il restore solo di cinematiche per cui si è accertata preventivamente che la descrizione fosse identica.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0449	<p>Error message Funzione non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare una funzione che è stata bloccata su questo TNC dalla gestione FCL.</p> <p>Error correction Di norma le funzioni FCL sono bloccate dopo un aggiornamento del software. Inserendo il numero codice 65535 nel menu SIK, queste funzioni possono essere abilitate a scopo di test per un determinato periodo. Inserendo un numero codice a pagamento, le funzioni FCL possono essere abilitate in modo permanente. A tale scopo, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Costruttore del controllo.</p>
280-044A	<p>Error message Quote pezzo grezzo contradditt.</p> <p>Cause of error Si sono definite in un ciclo di lavorazione dimensioni del pezzo grezzo che sono più piccole delle dimensioni del pezzo finito.</p> <p>Error correction Controllare la definizione del ciclo e correggere i valori di inserimento.</p>
280-044B	<p>Error message Posiz. di misura non consentita</p> <p>Cause of error Nella misurazione cinematica si ottiene in uno degli assi rotativi esistenti una posizione di misura di 0°. Questo non è ammesso.</p> <p>Error correction Scegliere l'angolo iniziale, finale ed eventualmente il numero delle misurazioni in tutti gli assi rotativi, in modo tale che non si ottengano posizioni di misura nella posizione di 0°.</p>
280-044C	<p>Error message Accesso cinematica impossibile</p> <p>Cause of error Il controllo non ha potuto accedere alla descrizione attiva della cinematica (lettura o scrittura). - Non esiste alcuna descrizione valida della cinematica. - La descrizione della cinematica è protetta da scrittura.</p> <p>Error correction - Utilizzare la descrizione della cinematica valida. - Togliere la protezione da scrittura della descrizione della cinematica.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-044D	<p>Error message</p> <p>Pos. mis. non nel campo spost.</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è definita una posizione di misura, che è fuori dal campo di spostamento degli assi rotativi.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare nel ciclo l'angolo iniziale e/o l'angolo finale, cosicché la posizione di misura si trovi all'interno del campo di spostamento.</p>
280-044E	<p>Error message</p> <p>Compensazione preset impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è cercato di effettuare una compensazione del punto di riferimento, nonostante nella descrizione della cinematica non siano disponibili tutte le voci necessarie per questo. La compensazione del preset può essere effettuata solo quando tre trasformazioni correlate sono impostate nel sistema di coordinate della macchina.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il numero dei punti di misura nel ciclo, cosicché il controllo possa effettuare una compensazione del preset. Eventualmente contattare il costruttore della macchina.</p>
280-044F	<p>Error message</p> <p>Raggio utensile troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - In uno dei cicli da 251 a 254 sono state definite dimensioni troppo piccole. - In uno dei cicli da 251 a 254 è stato definito un sovrametallo laterale eccessivo. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impiegare un utensile più piccolo. - Ridurre il sovrametallo.
280-0450	<p>Error message</p> <p>Tipo entrata non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p>Error correction</p> <p>Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0451	<p>Error message Ang. entrata definito erroneam.</p> <p>Cause of error L'angolo di entrata (colonna ANGLE nella tabella utensili) è stato erroneamente definito per la strategia di entrata selezionata.</p> <p>Error correction Definire l'angolo di entrata maggiore di 0° e inferiore di 90°.</p>
280-0452	<p>Error message Angolo di apertura non definito</p> <p>Cause of error Nel ciclo è stato definito un angolo di apertura di 0°.</p> <p>Error correction Nella definizione del ciclo definire l'angolo di apertura maggiore di 0°.</p>
280-0453	<p>Error message Larghezza scanalatura eccessiva</p> <p>Cause of error La larghezza di una scanalatura circolare è stata definita almeno delle stesse dimensioni del cerchio parziale.</p> <p>Error correction Nella definizione del ciclo impostare la larghezza della scanalatura inferiore al diametro del cerchio parziale.</p>
280-0454	<p>Error message Fattori di scala diversi</p> <p>Cause of error Si è cercato di programmare una traiettoria circolare con fattori di scala individuali diversi per asse.</p> <p>Error correction Le traiettorie circolari possono essere programmate solo con fattori di scala uniformi.</p>
280-0455	<p>Error message Dati utensile incoerenti</p> <p>Cause of error È attivo un utensile i cui dati non coincidono con i dati calibrati del sistema di tastatura.</p> <p>Error correction Trasmettere i dati calibrati del sistema di tastatura nella tabella utensili ed eseguire un TOOL CALL al fine di acquisire i dati modificati.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0456	<p>Error message MOVE impossibile</p> <p>Cause of error In un ciclo KinematicsOpt è stato selezionato un posizionamento degli assi rotativi con funzionalità MOVE sebbene ciò non sia possibile con la configurazione esistente.</p> <p>Error correction Disattivare la funzionalità MOVE: - inserire l'altezza di ritorno Q408 maggiore di 0, - definire l'altezza di ritorno Q408 sufficientemente elevata affinché sia possibile eseguire in tale posizione movimenti di rotazione senza pericolo di collisioni.</p>
280-0457	<p>Error message Impostaz. Preset non ammessa!</p> <p>Cause of error You tried to save a datum in the preset table, although this function is locked by machine parameter.</p> <p>Error correction Set the machine parameter MP7295 = 0 for the axes Achsen X, Y and Z. If necessary, consult with your machine-tool builder.</p>
280-0458	<p>Error message Lunghezza filetto insufficiente!</p> <p>Cause of error La somma di sovracorsa e passo è maggiore della lunghezza del filetto.</p> <p>Error correction - Aumentare la lunghezza del filetto (nel ciclo 831 la lunghezza della sovracorsa è uguale al passo)</p>
280-0459	<p>Error message Stato 3D-Rot contraddittorio!</p> <p>Cause of error Lo stato 3D-Rot per le modalità MANUALE e AUTOMATICO non coincide.</p> <p>Error correction Impostare in 3D-Rot nelle modalità MANUALE e AUTOMATICA lo stesso stato (ATTIVO/INATTIVO).</p>
280-045A	<p>Error message Configurazione incompleta</p> <p>Cause of error I dati di configurazione non sono predisposti per questa applicazione.</p> <p>Error correction - Contattare il costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-045B	<p>Error message Nessun utensile x tornire attivo</p> <p>Cause of error Per la funzione eseguita è richiesto un utensile per tornire.</p> <p>Error correction - Cambiare l'utensile per tornire (definito tramite la colonna TIPO nella tabella utensili).</p>
280-045C	<p>Error message Orient. utensile incoerente</p> <p>Cause of error L'orientamento utensile TO non coincide con la lavorazione selezionata.</p> <p>Error correction Controllare l'impostazione dell'orientamento dell'utensile per tornire e la selezione (ASSIALE / RADIALE) del ciclo impiegato.</p>
280-045D	<p>Error message Angolo non possibile!</p> <p>Cause of error L'angolo immesso non è possibile. L'angolo al vertice del cono non può essere di 0° o 180°.</p> <p>Error correction - Correggere il valore dell'angolo immesso. - Inserire un angolo al vertice del cono tra 0 e 180° ovvero tra 0° e -180°.</p>
280-045E	<p>Error message Raggio cerchio troppo piccolo!</p> <p>Cause of error Il raggio del cerchio programmato è troppo piccolo. Fresatura di filettature: l'offset dell'allargatura della superficie frontale è troppo piccolo.</p> <p>Error correction - Verificare i valori programmati per il blocco del cerchio - Fresatura di filettature: programmare l'offset dell'allargatura della superficie frontale maggiore di 0.</p>
280-045F	<p>Error message Uscita filetto insufficiente!</p> <p>Cause of error L'uscita filetto è insufficiente. La lunghezza minima è il risultato di: sovracorsa filetto * profondità filetto / distanza di sicurezza.</p> <p>Error correction - Aumentare il valore dell'uscita filetto.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0460	<p>Error message Punti di misura contraddittori</p> <p>Cause of error I punti misurati determinano due rette parallele sulla base delle quali non è possibile calcolare alcun punto di intersezione. Da due punti di misura identici non può essere calcolata alcuna retta.</p> <p>Error correction Selezionare i punti di misura affinché vengano differenziate tutte le coordinate dei singoli punti. Due punti di misura su una retta devono avere coordinate differenti.</p>
280-0461	<p>Error message Numero di limitazioni eccessivo</p> <p>Cause of error Per la fresatura a spianare sono state selezionate troppe limitazioni.</p> <p>Error correction Definire per la fresatura a spianare 3 limitazioni al massimo.</p>
280-0462	<p>Error message Strategia di lavorazione con limitazioni non possibile</p> <p>Cause of error Strategia di lavorazione Spirale: fresatura a spianare con limitazioni non possibile.</p> <p>Error correction Disattivare le limitazioni oppure selezionare un'altra strategia di lavorazione.</p>
280-0463	<p>Error message Direzione di lavorazione non possibile</p> <p>Cause of error La direzione di lavorazione non è possibile rispettando il fattore di sovrapposizione.</p> <p>Error correction Selezionare una direzione di lavorazione diversa.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0464	<p>Error message Controllare passo filetto!</p> <p>Cause of error Il passo filetto programmato diverge dal passo filetto dell'utensile attivo.</p> <p>Error correction Verificare il valore del passo filetto (colonna PITCH) nella tabella utensili. Se il valore del passo filetto per l'utensile attivo è uguale a 0, non viene eseguito alcun monitoraggio.</p>
280-0465	<p>Error message Impossibile calcolare angolo</p> <p>Cause of error Il calcolo dell'angolo di inclinazione non è ammesso. Nella descrizione della cinematica non è configurato alcun asse inclinato idoneo. L'angolo di inclinazione programmato si trova al di fuori del campo di traslazione dell'asse inclinato. La placchetta dell'utensile è ruotata.</p> <p>Error correction Verificare l'angolo programmato e la direzione preferenziale. Accertarsi che nella tabella utensili non sia impostata alcuna rotazione (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p>Error message Tornitura eccentrica non possibile</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è configurato per la rotazione eccentrica. Una funzione di accoppiamento è già attiva da parte del costruttore della macchina.</p> <p>Error correction Consultare il manuale della macchina. Verificare la voce nel dato di configurazione eccLimSpeed-Factor.</p>
280-0467	<p>Error message Nessun utensile per fresare attivo</p> <p>Cause of error L'utensile attivo non è definito come utensile per fresare.</p> <p>Error correction Nella tabella utensili controllare la voce nella colonna TIPO. Ciclo 880: la fresa a creatore deve essere definita come utensile per fresare. Ciclo 292: senza opzione 50 è necessario definire anche un utensile per tornire come utensile per fresare.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0468	<p>Error message Lunghezza tagliente insufficiente</p> <p>Cause of error Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p>Error correction 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>
280-0469	<p>Error message Definizione ruota dentata incoerente o incompleta</p> <p>Cause of error Modulo, numero di denti e diametro testa sono contraddittori o incompleti</p> <p>Error correction Devono essere indicati almeno 2 dei 3 parametri, modulo/numero di denti/diametro testa (diversi da 0). Verificare modulo, numero di denti e diametro testa, in quanto i valori indicati sono contraddittori.</p>
280-046A	<p>Error message Nessun sovrametallo di finitura specificato</p> <p>Cause of error Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p>Error correction Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
280-046B	<p>Error message Riga in tabella non presente</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire l'azione programmata, in quanto non è presente la riga indicata della tabella.</p> <p>Error correction Controllare il programma NC in uso. Creare la riga indicata nella tabella origini o punti zero in uso.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-046C	<p>Error message Processo di tastatura non possibile</p> <p>Cause of error Non è presente alcun sistema di tastatura pezzo nel mandrino. Per un'operazione di tastatura non è definito alcun percorso o alcuna direzione.</p> <p>Error correction Inserire un sistema di tastatura nel mandrino. Selezionare la direzione di tastatura desiderata tramite softkey.</p>
280-046D	<p>Error message Funzione di accoppiamento non possibile</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire la funzione di accoppiamento impostata con relativo comando.</p> <p>Error correction È già attiva una funzione di accoppiamento da parte del costruttore della macchina. Non è supportato l'allineamento cinematico dell'asse da accoppiare. Consultare il manuale della macchina.</p>
280-046E	<p>Error message Il ciclo di lavorazione non è supportato con questo software NC</p> <p>Cause of error Il ciclo di lavorazione programmato non è supportato da questo controllo numerico.</p> <p>Error correction Ciclo 290 Tornitura in interpolazione: - Adattare il programma NC - Impiegare il ciclo 291 o 292</p>
280-046F	<p>Error message Il ciclo di tastatura non è supportato con questo software NC</p> <p>Cause of error Il ciclo di tastatura programmato non è supportato con questo software NC.</p> <p>Error correction Sostituzione per ciclo 441 Tastatura rapida: assegnare a un indice utensile una riga della tabella dei sistemi di tastatura con le proprietà desiderate.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0470	<p>Error message Programma NC interrotto</p> <p>Cause of error Il programma NC è stato interrotto da un'azione di comando.</p> <p>Error correction Verificare eventualmente i dati nel programma NC in uso. In caso di interruzione del programma NC proseguire con Start NC.</p>
280-0471	<p>Error message Dati di tastatura incompleti</p> <p>Cause of error I dati del sistema di tastatura sono definiti in modo incompleto o errato.</p> <p>Error correction Controllare le voci della tabella dei sistemi di tastatura (colonna TYPE).</p>
280-0472	<p>Error message Funzione LAC non possibile</p> <p>Cause of error La funzione LAC non è configurata per questo asse.</p> <p>Error correction Verificare se è disponibile il relativo asse (CfgChannelAxis-->progAxis). Verificare se la funzione LAC è attivata per il relativo asse (CfgControllerComp-->enhancedComp). Contattare il costruttore della macchina.</p>
280-0473	<p>Error message Valore per arrotondamento o smusso eccessivo!</p> <p>Cause of error Parametro di immissione Q220: raggio di raccordo o smusso troppo grande</p> <p>Error correction Verificare il parametro Q220 e correggere, se necessario, il valore immesso.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0474	<p>Error message</p> <p>Angolo dell'asse diverso da angolo di rotazione</p> <p>Cause of error</p> <p>Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°.</p> <p>Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p>Error correction</p> <p>Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position.</p> <p>Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>
280-0475	<p>Error message</p> <p>Altezza carattere non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>Il valore di trasferimento nei parametri di immissione Q513 Altezza carattere e Q574 Lunghezza testo è 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire l'altezza del carattere desiderata nel parametro di immissione Q513.</p> <p>Definire la lunghezza massima ammessa del testo nel parametro di immissione Q574.</p> <p>Indicare il valore 0 in Q513 Altezza carattere, se si intende applicare il fattore di scala per la scrittura al valore definito in Q574 Lunghezza testo.</p>
280-0476	<p>Error message</p> <p>Altezza carattere eccessiva</p> <p>Cause of error</p> <p>Con l'altezza del carattere definita in Q513, la scrittura programmata determina un testo più lungo di quello definito in Q574 Lunghezza testo.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre il valore in Q513 Altezza carattere, affinché la scrittura programmata non sia più lunga della lunghezza del testo definita in Q574.</p> <p>Impostare il valore per Q574 maggiore o uguale a zero per consentire una scrittura più lunga.</p> <p>Indicare il valore 0 in Q513 Altezza carattere, se si intende applicare il fattore di scala per la scrittura al valore definito in Q574 Lunghezza testo.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0477	<p>Error message Errore di tolleranza: pezzo da riprendere</p> <p>Cause of error La quota tastata sul pezzo non rientra nella tolleranza definita. È stato asportato troppo poco materiale. Il pezzo deve essere ripassato.</p> <p>Error correction</p>
280-0478	<p>Error message Errore di tolleranza: pezzo da scartare</p> <p>Cause of error La quota tastata sul pezzo non rientra nella tolleranza definita. È stato asportato troppo materiale. Il pezzo è da scartare.</p> <p>Error correction</p>
280-0479	<p>Error message Definizione quota errata</p> <p>Cause of error Non è possibile interpretare la definizione di una quota o di una tolleranza.</p> <p>Error correction Attenersi alle regole per la definizione di una quota o di un valore di tolleranza.</p>
280-047A	<p>Error message Voce non ammessa in tabella di compensazione</p> <p>Cause of error There is a faulty entry in the corresponding compensation table. - The AXIS columns must not refer to linear axes. - The PLC columns must contain no entries.</p> <p>Error correction Adapt the configuration or the contents of the compensation table.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-047B	<p>Error message</p> <p>Trasformazione non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Non tutte le trasformazioni tra sistema del piano di lavoro e sistema di coordinate base sono ammesse per la funzione eseguita.</p> <p>Non sono ammesse rotazioni tra tagliente e mandrino utensile, ad esempio nel portautensile.</p> <p>Error correction</p> <p>Rimuovere rotazione base e specularità tra sistema del piano di lavoro e sistema di coordinate base.</p> <p>Verificare i giri tra tagliente e mandrino utensile.</p>
280-047C	<p>Error message</p> <p>Mandrino utensile configurato erroneamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione del mandrino utensile è presente un errore.</p> <p>Error correction</p> <p>Rivolgersi al costruttore della macchina.</p> <p>Verificare se il mandrino è elencato in CfgAxes/spindleIndices.</p> <p>Verificare gli attributi progKind e dir in CfgProgAxis.</p>
280-047D	<p>Error message</p> <p>Offset sconosciuto del mandrino di tornitura</p> <p>Cause of error</p> <p>Un offset impostato per la modalità di fresatura nel mandrino rotativo non può essere considerato per il necessario accoppiamento della tornitura eccentrica.</p> <p>Un offset può essere definito dall'origine pezzo, dall'origine pallet o dall'origine PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Se si è assolutamente certi che non sia necessario alcun offset è possibile proseguire la lavorazione.</p> <p>Per poter considerare l'offset, è necessario modificare la configurazione. Contattare il costruttore della macchina.</p> <p>Il mandrino rotativo deve essere incluso come asse in modalità di tornitura negli assi programmabili (CfgChannelAxes/progAxes o CfgKinSimpleModel/progAxes).</p> <p>Questo asse rotativo deve rimandare al mandrino del canale attivo (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>

Numero di errore	Descrizione
280-047E	<p>Error message Impostazioni globali del programma attive</p> <p>Cause of error La funzione selezionata non è possibile con le Impostazioni globali di programma attive.</p> <p>Error correction Disattivare le Impostazioni globali di programma per eseguire la funzione selezionata.</p>
280-047F	<p>Error message Configurazione non corretta delle macro OEM</p> <p>Cause of error È stata configurata soltanto una delle due macro per la tornitura in interpolazione.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina . Procedere alla configurazione in CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON e OEM_INTERPTURN_OFF oppure non utilizzare alcuna delle due macro.</p>
280-0480	<p>Error message La combinazione delle maggiorazioni programmate non è possibile</p> <p>Cause of error La combinazione dei sovrametalli programmati non è possibile.</p> <p>Error correction Definire un sovrametallo equidistante o un sovrametallo longitudinale e trasversale.</p>
280-0481	<p>Error message Valore di misura non rilevato</p> <p>Cause of error All'interno di una funzione di tastatura non è stato rilevato alcun valore misurato.</p> <p>Error correction Verificare se è stata eseguita l'operazione di tastatura. L'elaborazione può essere eseguita soltanto se l'operazione di tastatura è stata eseguita con successo.</p>
280-0482	<p>Error message Verifica monitoraggio tolleranza</p> <p>Cause of error Non è possibile considerare correttamente la tolleranza a causa di un piano di lavoro non conforme.</p> <p>Error correction Verificare il risultato di misura o correggere le impostazioni per il piano di lavoro ruotato.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0483	<p>Error message Foro inferiore di stilo a sfera</p> <p>Cause of error Il diametro dello stilo a sfera è maggiore del diametro del foro da misurare.</p> <p>Error correction Utilizzare uno stilo a sfera più piccolo per misurare questo foro.</p>
280-0484	<p>Error message Definizione origine non possibile</p> <p>Cause of error Non è possibile scrivere un'origine corretta a causa di un piano di lavoro non conforme.</p> <p>Error correction Correggere le impostazioni durante la rotazione del piano di lavoro. Questo monitoraggio è attivo a causa della configurazione del parametro macchina CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Contattare eventualmente il costruttore della macchina.</p>
280-0485	<p>Error message Allineamento di una tavola rotante non possibile</p> <p>Cause of error Nella cinematica attiva della macchina non è presente alcuna tavola rotante idonea. L'asse della tavola rotante non è perpendicolare nel sistema di coordinate pezzo attuale.</p> <p>Error correction Assicurarsi che sia presente un asse della tavola rotante che consenta di allineare il pezzo. Verificare eventualmente se una rotazione base 3D impedisce un opportuno allineamento.</p>
280-0486	<p>Error message Impossibile allineare assi rotativi</p> <p>Cause of error L'allineamento di assi rotativi su un piano definito è supportato soltanto se è adottata anche la rotazione base. L'allineamento di una tavola rotante non è supportato se l'angolo definito deve essere impiegato allo stesso tempo come rotazione base.</p> <p>Error correction Verificare i valori impostati nei parametri di immissione Q1121 e Q1126.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0487	<p>Error message Accostamento a lunghezza tagliente limitata</p> <p>Cause of error Se in TOOL.T è indicata una lunghezza del tagliente nella colonna LCUTS, il TNC limita l'avanzamento a tale valore.</p> <p>Error correction Verificare il valore della lunghezza del tagliente (LCUTS in TOOL.T) e l'avanzamento programmato. Inserire il valore 0 come lunghezza del tagliente per disattivare questo monitoraggio.</p>
280-0488	<p>Error message Profondità di lavorazione definita con 0</p> <p>Cause of error Non viene eseguita alcuna lavorazione, in quanto la profondità di lavoro è stata programmata con valore zero.</p> <p>Error correction Programmare la profondità di lavorazione con un valore diverso da zero.</p>
280-0489	<p>Error message Tipo utensile non idoneo</p> <p>Cause of error Nella tabella utensili è definito nella colonna TYP un tipo di utensile non idoneo per questa lavorazione.</p> <p>Error correction Controllare e correggere l'impostazione nella tabella utensili</p>
280-048A	<p>Error message Sovrametallo di finitura non definito</p> <p>Cause of error Non risulta alcuna lavorazione in quanto per la lavorazione di finitura programmata non è stato definito né un sovrametallo laterale né un sovrametallo in profondità.</p> <p>Error correction Controllare i parametri di immissione dei sovrametalli di finitura e del tipo di lavorazione ed eventualmente correggerli</p>

Numero di errore	Descrizione
280-048B	<p>Error message Impossibile scrivere il punto zero macchina</p> <p>Cause of error Il valore di un'origine macchina (MP_refPos) non può essere modificato. Il necessario valore di modifica è maggiore di MP_maxModification/5 o MP_positionDiffRef/5.</p> <p>Error correction Se si ripristina il record di dati, la cinematica attiva della macchina può essere imprecisa. Verificare i valori ed eseguire manualmente i necessari adattamenti. Contattare eventualmente il costruttore della macchina.</p>
280-048C	<p>Error message Impossibile definire mandrino per sincronizzazione</p> <p>Cause of error Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle.</p> <p>Error correction - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCL-GEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.</p>
280-048D	<p>Error message Funzione non possibile nella modalità attiva</p> <p>Cause of error La funzione programmata non è possibile nella modalità attiva.</p> <p>Error correction Attivare ad esempio con FUNCTION MODE MILL o FUNCTION MODE TURN la modalità operativa prevista per la funzione programmata.</p>
280-048E	<p>Error message Definito sovrametallo eccessivo</p> <p>Cause of error Il sovrametallo programmato è maggiore dell'intera profondità di lavorazione. Per una dentatura, la profondità di lavorazione corrisponde all'altezza del dente: altezza del dente = 2 * modulo + gioco testa</p> <p>Error correction Verificare il valore del sovrametallo programmato.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-048F	<p>Error message</p> <p>Numero di taglienti non definito</p> <p>Cause of error</p> <p>Il numero di taglienti non è definito per l'utensile attivo. La lavorazione programmata necessita delle informazioni sul numero dei taglienti.</p> <p>Error correction</p> <p>Nella colonna CUT della tabella utensili definire il numero dei taglienti.</p>
280-0490	<p>Error message</p> <p>La profondità di lavorazione non aumenta in modo continuo</p> <p>Cause of error</p> <p>La profondità di lavorazione calcolata non aumenta in modo continuo. A causa delle immissioni programmate risulta una profondità di lavorazione che è già stata superata per eccesso con una passata precedente.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre il primo avanzamento o il numero degli avanzamenti. L'ultimo avanzamento deve essere inferiore al primo. Verificare le seguenti immissioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - primo avanzamento Q586 - ultimo avanzamento Q587 - numero di avanzamenti Q584
280-0491	<p>Error message</p> <p>L'incremento non diminuisce in modo continuo</p> <p>Cause of error</p> <p>L'avanzamento calcolato non cala in modo strettamente continuo. A causa delle immissioni programmate risulta almeno un avanzamento che è maggiore o uguale all'avanzamento precedente.</p> <p>Error correction</p> <p>Incrementare il numero degli avanzamenti o il primo avanzamento. Ridurre l'ultimo avanzamento. L'ultimo avanzamento deve essere inferiore al primo. Verificare le seguenti immissioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - primo avanzamento Q586 - ultimo avanzamento Q587 - numero di avanzamenti Q584

Numero di errore	Descrizione
280-0492	<p>Error message</p> <p>Raggio utensile non definito correttamente</p> <p>Cause of error</p> <p>The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.</p>
280-0493	<p>Error message</p> <p>Modo per ritorno ad altezza di sicurezza non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>La modalità programmata per il ritiro alla distanza di sicurezza viene ignorato in caso di preposizionamento manuale.</p> <p>Error correction</p> <p>Per il preposizionamento manuale osservare l'oggetto di tastatura in modo da eseguire tale movimento senza pericolo di collisione.</p>
280-0494	<p>Error message</p> <p>Definizione ruotata dentata non corretta</p> <p>Cause of error</p> <p>La definizione della geometria di dentatura è incompleta o in contraddizione. Modulo e numero dei denti sono necessari per la definizione di una dentatura a norma DIN 3990. Il diametro del cerchio di cresta e l'altezza del dente sono immissioni opzionali. Il diametro del cerchio di cresta deve essere maggiore del diametro del cerchio di piede.</p> <p>Error correction</p> <p>Inserire modulo e numero di denti. In caso di scostamenti rispetto alla norma DIN 3990, è possibile definire diametro del cerchio di cresta e altezza del dente. Verificare la definizione del diametro del cerchio di cresta e dell'altezza del dente.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0495	<p>Error message</p> <p>L'oggetto di tastatura contiene diversi tipi di definizione quota</p> <p>Cause of error</p> <p>Per un oggetto di tastatura non è stato impiegato in tutte le coordinate lo stesso tipo di definizione quota.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo Preposizionamento manuale: con '?' all'inizio della definizione della quota si definisce un preposizionamento manuale. - Tipo Definizione posizione reale: con '@' dopo l'indicazione della posizione nominale si introduce la definizione della posizione reale. <p>Error correction</p> <p>Nell'asse principale, secondario e utensile di un oggetto di tastatura è necessario programmare lo stesso tipo di definizione quota.</p> <p>Correggere la definizione quota divergente.</p>
280-0496	<p>Error message</p> <p>La definizione quota non contiene caratteri ammessi</p> <p>Cause of error</p> <p>In una definizione della quota sono contenuti caratteri non ammessi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - È presente più di una virgola per valore. - Sono presenti altri caratteri dopo una definizione della quota. - Sono stati impiegati caratteri non ammessi. <p>Error correction</p> <p>Correggere la definizione della quota.</p> <p>Esempio di quota con tolleranza libera: "20-0.01+0.02"</p> <p>Esempio per ISO 286: "20H7"</p> <p>Esempio per tolleranza generale a norma ISO 2768: "20m"</p>
280-0497	<p>Error message</p> <p>Valore reale errato in definizione quota</p> <p>Cause of error</p> <p>All'interno di una definizione quota, il valore reale non è indicato correttamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manca il carattere separatore iniziale '@'. - Manca la definizione di un valore dopo il carattere separatore '@'. <p>Non è possibile impiegare il parametro Q indicato dopo il carattere separatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere la definizione del valore reale.</p> <p>Per il trasferimento di valori di variabili è possibile impiegare soltanto Q1900-Q1999.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0498	<p>Error message</p> <p>Punto di partenza per foro troppo basso</p> <p>Cause of error</p> <p>Il punto di partenza Q379 di un foro è definito maggiore o uguale al valore della profondità totale Q201 del foro. La profondità di attesa Q435 è minore o uguale al punto di partenza Q379.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire il punto di partenza all'interno della profondità di foratura indicata.</p> <p>Definire la profondità di attesa maggiore del punto di partenza e minore della profondità di lavorazione.</p>
280-0499	<p>Error message</p> <p>Dimension def.: Nominal value missing for manual pre-positioning</p> <p>Cause of error</p> <p>When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p>Error correction</p> <p>Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>
280-049A	<p>Error message</p> <p>Non è disponibile un utensile gemello</p> <p>Cause of error</p> <p>L'utensile programmato è bloccato oppure la durata è terminata e non è più disponibile alcun utensile gemello.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare le colonne TL, RT, CUR_TIME e TIME2 dell'utensile programmato.</p> <p>Se è stato programmato un numero utensile, l'utensile gemello viene definito nella colonna RT.</p> <p>Se si impiega un nome utensile, occorre definire lo stesso nome anche per l'utensile gemello.</p>
280-049B	<p>Error message</p> <p>Macro OEM non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è configurata alcuna macro per questo ciclo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - In CfgSystemCycle creare una key con il nome OEM_MACHSTAT_MEAS e salvare una macro - Contattare il costruttore della macchina

Numero di errore	Descrizione
280-049C	<p>Error message Misurazione non possibile con asse ausiliario</p> <p>Cause of error An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes).</p> <p>Error correction - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder</p>
280-049D	<p>Error message Posizione di partenza per asse modulo non possibile</p> <p>Cause of error The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis.</p> <p>Error correction - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder</p>
280-049E	<p>Error message Funzione possibile solo con ripari mobili chiusi</p> <p>Cause of error The function you selected can be executed only if the guard doors are closed.</p> <p>Error correction Close the guard doors.</p>
280-049F	<p>Error message Superato numero di record dati possibili</p> <p>Cause of error Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points.</p> <p>Error correction Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04A0	<p>Error message</p> <p>Piano di lavoro incoerente per angolo asse con rotazione base</p> <p>Cause of error</p> <p>Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene. Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen.</p> <p>Error correction</p> <p>Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
280-04A1	<p>Error message</p> <p>Il parametro di trasferimento non contiene un valore ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer
280-04A2	<p>Error message</p> <p>Definita larghezza tagliente RCUTS eccessiva.</p> <p>Cause of error</p> <p>The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p>Error correction</p> <p>For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>
280-04A3	<p>Error message</p> <p>Lunghezza utile LU dell'utensile insufficiente</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04A4	<p>Error message Lo smusso definito è troppo grande</p> <p>Cause of error The programmed chamfer is too large.</p> <p>Error correction Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.</p>
280-04A5	<p>Error message Impossibile creare l'angolo smusso con l'utensile attivo</p> <p>Cause of error The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool.</p> <p>Error correction Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.</p>
280-04A6	<p>Error message Definire maggiorazioni non asportazione di materiale</p> <p>Cause of error No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation.</p> <p>Error correction 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>

Numero di errore	Descrizione
280-04A7	<p>Error message Angolo mandrino non univoco</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un orientamento del mandrino portautensile sebbene la posizione relativa tra sistema di coordinate di immissione e sistema di coordinate utensile impedisca una definizione univoca dell'angolo del mandrino. Durante un'operazione di tastatura non è stato possibile considerare correttamente l'offset centrale (CAL_OF1 e CAL_OF2) definito per il sistema di tastatura.</p> <p>Error correction Evitare un orientamento mandrino in queste condizioni: - Stato delle conversioni e posizione degli assi orientabili - Modalità di tornitura attiva Tastatura: - Allineare con precisione in modo meccanico il sistema di tastatura e non definire alcun valore per l'offset centrale (CAL_OF1 e CAL_OF2).</p>
280-04A8	<p>Error message Errore software interno: comando errato o incompleto</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software interno. È stato ricevuto un comando non previsto o difettoso.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
280-04A9	<p>Error message L'operazione di tastatura non è possibile</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire l'operazione di tastatura definita con l'utensile attivo.</p> <p>Error correction Controllare se l'utensile attivo è un sistema di sistema di tastatura. Se l'utensile non è un sistema di tastatura, le coordinate correnti possono essere acquisite con il tasto di conferma posizione.</p>
280-04AA	<p>Error message Tipo dell'oggetto di tastatura non possibile</p> <p>Cause of error Impossibile tastare il tipo di oggetto selezionato in questa condizione.</p> <p>Error correction Selezionare un altro oggetto da tastare. Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04AB	<p>Error message Valore immesso non consentito</p> <p>Cause of error Uno dei valori immessi non rientra nel campo di immissione valido.</p> <p>Error correction Verificare e correggere i valori immessi.</p>
280-04AC	<p>Error message Nessun dato presente per elaborazione</p> <p>Cause of error No data found to be processed.</p> <p>Error correction Select the rows with the data you want to process. Enter nominal values for the processing.</p>
280-04AD	<p>Error message Impossibile ripetere l'oggetto da tastare</p> <p>Cause of error The object you selected to be probed cannot be re-probed. Changes to the basic rotation or the rotary-axis offset prevent correct calculation of the overall result.</p> <p>Error correction If necessary, re-probe all objects to be probed with the probing function.</p>
280-04AE	<p>Error message Manca limite per isola</p> <p>Cause of error In the definition of an island, the associated boundary is missing.</p> <p>Error correction Use Cycles 1281 or 1282 to define a boundary geometry for an island (Q650=1).</p>
280-04AF	<p>Error message Impossibile eseguire elaborazione</p> <p>Cause of error The selected information cannot be used by this processing method. A basic rotation or an offset cannot be written to a datum table. A basic rotation cannot be written to a pallet preset. The combination of offset and shift (X,Y,Z) cannot be written to a pallet preset.</p> <p>Error correction Change the information selected. Use a different processing method.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04B0	<p>Error message Rotazione del sistema di coordinate utensile non ammessa</p> <p>Cause of error An impermissible rotation of the tool coordinate system is in effect. This rotation can result in an improper motion during lift-off.</p> <p>Error correction Reset this rotation, for example with Cycle 801. Contact your machine tool builder.</p>
280-04B1	<p>Error message NC Start was ignored</p> <p>Cause of error NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p>Error correction - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it</p>
280-04B2	<p>Error message Impossibile calcolare cerchio</p> <p>Cause of error Dai punti dati non è stato possibile calcolare alcun cerchio. Il numero dei punti o la distanza tra i punti non è sufficiente.</p> <p>Error correction Controllare il numero e la posizione dei punti per il calcolo del cerchio.</p>
280-04B3	<p>Error message Tastatura di un'estrusione non possibile</p> <p>Cause of error Per un oggetto di tastatura è definita un'estrusione che non può essere eseguita. Non è possibile combinare un'estrusione con un preposizionamento manuale, operazione programmata con un '?' nella definizione della posizione.</p> <p>Error correction Verificare i valori immessi nel ciclo 1493. Verificare la definizione della posizione dell'oggetto di tastatura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04B4	<p>Error message Posizione nominale non definita correttamente</p> <p>Cause of error Una posizione nominale non è definita o contiene una indicazione di tolleranza.</p> <p>Error correction Indicare una posizione nominale in tutte le direzioni delle coordinate. Inserire la tolleranza lungo le normali alla superficie invece che dopo la posizione nominale.</p>
280-04B5	<p>Error message Comportamento di ritorno non possibile per lav. a tuffo multipla</p> <p>Cause of error La lavorazione a tuffo multipla è possibile soltanto con un ritorno rettilineo.</p> <p>Error correction Adattare eventualmente i parametri di immissione Q462 Modo per ritorno e Q562 Lavorazione a tuffo multipla.</p>
280-04B6	<p>Error message La rotazione base viene cancellata</p> <p>Cause of error Nell'origine attiva è attiva una rotazione base. Il corretto svolgimento del ciclo di tastatura richiamato richiede l'annullamento di tale rotazione base.</p> <p>Error correction Controllare i dati immessi. Cancellare questo messaggio e premere START NC per annullare la rotazione base e proseguire con il ciclo di tastatura. Oppure premere Stop interno per interrompere il ciclo di tastatura e controllare i dati immessi.</p>
280-04B7	<p>Error message Ripetere ultima misurazione?</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire correttamente l'ultima misurazione.</p> <p>Error correction Seguire i messaggi precedenti all'ultimo messaggio. Questi messaggi possono essere confermati oppure ripetere l'ultima misurazione con START NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04B8	<p>Error message Avanti con misurazione successiva?</p> <p>Cause of error Impossibile eseguire correttamente questa misurazione.</p> <p>Error correction Seguire i messaggi precedenti al messaggio. Verificare la configurazione di questa misurazione. Questi messaggi possono essere confermati oppure saltare alla misurazione successiva con START NC.</p>
280-04B9	<p>Error message File not found</p> <p>Cause of error Non è stato possibile trovare il file indicato.</p> <p>Error correction Accertarsi che il file indicato esista e che il percorso indicato sia corretto.</p>
280-04BA	<p>Error message La profondità incremento totale è maggiore dell'altezza del dente</p> <p>Cause of error Il totale degli avanzamenti definiti non corrisponde all'altezza del dente. Il doppio dell'altezza del dente risulta dalla differenza tra il diametro esterno e il diametro interno. Se l'avanzamento totale è maggiore dell'altezza del dente, la lavorazione non viene eseguita. Se l'avanzamento totale è minore dell'altezza del dente, la lavorazione può essere ugualmente eseguita.</p> <p>Error correction Controllare il totale di tutti gli avanzamenti nella colonna INFEED e correggerlo all'occorrenza.</p>
280-04BB	<p>Error message La profondità incremento totale è inferiore all'altezza del dente</p> <p>Cause of error Il totale degli avanzamenti definiti non corrisponde all'altezza del dente. Il doppio dell'altezza del dente risulta dalla differenza tra il diametro esterno e il diametro interno. Se l'avanzamento totale è maggiore dell'altezza del dente, la lavorazione non viene eseguita. Se l'avanzamento totale è minore dell'altezza del dente, la lavorazione può essere ugualmente eseguita.</p> <p>Error correction Controllare il totale di tutti gli avanzamenti nella colonna INFEED e correggerlo all'occorrenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04BC	<p>Error message File cannot be opened</p> <p>Cause of error Impossibile aprire il file indicato nel ciclo.</p> <p>Error correction Controllare se il file è presente, se il percorso indicato è corretto e se il file ha un formato leggibile.</p>
280-04BF	<p>Error message Status of transformations for simultaneous turning is not correct</p> <p>Cause of error Per la tornitura simultanea richiesta con un utensile FreeTurn, lo stato delle conversioni non è corretto. TCPM deve essere attivato prima dell'esecuzione del ciclo. Una conversione, non realizzabile con questo tipo di lavorazione, è stata attivata prima dell'esecuzione del ciclo.</p> <p>Error correction Attivare TCPM prima della chiamata del ciclo. Verificare le correzioni apportate in WPL-CS, ad es: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>
280-04C0	<p>Error message Preset cannot be modified after probe objects have been probed</p> <p>Cause of error Non è stato possibile apportare le modifiche all'origine. Le modifiche all'origine sono possibili soltanto se non è stato ancora tastato alcun oggetto.</p> <p>Error correction Eliminare gli oggetti già rilevati terminando la funzione di tastatura manuale selezionata. È quindi di nuovo possibile apportare modifiche all'origine.</p>
280-04C1	<p>Error message Tolerance does not match probing direction</p> <p>Cause of error The result of a probing motion is outside of the tolerance, and the direction of the probing motion does not match the defined tolerance.</p> <p>Error correction Check the programmed tolerances regarding the defined probing direction and the extrusion direction.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04C2	<p>Error message Offset non ammesso in origine pallet</p> <p>Cause of error Non è ammesso allineare un pezzo con un offset nell'origine pallet attiva.</p> <p>Error correction Utilizzare le origini pallet con angoli solidi invece di offset durante l'allineamento di pezzi.</p>
280-04C3	<p>Error message Impostazioni globali del programma attive</p> <p>Cause of error Non è possibile allineare un pezzo con le Impostazioni globali del programma attive.</p> <p>Error correction Disattivare le Impostazioni globali di programma per eseguire la funzione selezionata</p>
280-04C4	<p>Error message Impostazioni globali del programma attive</p> <p>Cause of error L'attivazione della funzione Impostazioni globali di programma può falsare i risultati di misura.</p> <p>Error correction Si raccomanda di disattivare le Impostazioni globali di programma prima di utilizzare la funzione</p>
280-04C5	<p>Error message Il ciclo può essere eseguito soltanto in modalità Prova.</p> <p>Cause of error Il ciclo può essere eseguito nello stato macchina corrente soltanto in modalità Prova. Per ulteriori modalità manca la corrispondente opzione SW ovvero la configurazione della macchina non è correttamente adeguata.</p> <p>Error correction Per utilizzare altre modalità, mettersi in contatto con il costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04C7	<p>Error message</p> <p>Il portautensili non può essere monitorato correttamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Il portautensili definito nella colonna "KINEMATIC" non può essere considerato correttamente nella configurazione corrente, in quanto il mandrino portautensili è configurato come mandrino e l'utensile per tornire sarà invertito nel ciclo 800 (Q498=1). Questo può ripercuotersi sul calcolo della traiettoria dei cicli di tornitura e sul controllo anticollisione.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare con precisione gli effetti e, se necessario, modificare le condizioni.</p> <p>All'occorrenza, nella Gestione utensili è possibile integrare un nuovo indice per l'utensile per tornire.</p> <p>In tale indice è necessario definire l'utensile per tornire in una posizione ruotata di 180° per poter utilizzare Q498=0 nel ciclo 800.</p>
280-04C8	<p>Error message</p> <p>La funzione di tastatura non supporta il tipo di stilo</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella colonna STYLUS della tabella di tastatura è indicato un tipo di stilo non supportato dalla funzione di tastatura selezionata.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare il tipo di stilo indicato.</p> <p>Utilizzare una funzione di tastatura che supporta il tipo di stilo indicato.</p>
280-04C9	<p>Error message</p> <p>Cava inferiore di stilo a sfera</p> <p>Cause of error</p> <p>Il diametro dello stilo a sfera è maggiore della larghezza della scanalatura da misurare.</p> <p>Per STYLUS L-TYPE il diametro dello stilo a sfera più offset è maggiore della larghezza della scanalatura da misurare.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizzare uno stilo a sfera più piccolo per misurare questa scanalatura.</p> <p>Utilizzare per STYLUS L-TYPE un offset inferiore per misurare questa scanalatura.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04CA	<p>Error message</p> <p>Determinazione origine macchina con angolo di inclinazione non 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'esecuzione del ciclo 451 con modo Q406=3, l'origine macchina viene compensata per un asse rotativo. L'angolo di inclinazione (Q413, Q417, Q421) programmato nel ciclo diverge tuttavia dall'origine macchina.</p> <p>Error correction</p> <p>Se l'origine macchina di un asse rotativo non viene determinata nella relativa posizione base, questo può comportare un risultato non favorevole.</p> <p>Controllare i dati immessi nel ciclo e modificare se necessario i valori in Q413, Q417 o Q421 su 0.</p>
280-04CB	<p>Error message</p> <p>È attivo il potenziometro di avanzamento per stilo a L!</p> <p>Cause of error</p> <p>Tramite la voce nel parametro macchina CfgProbes/overrideForMeasure il potenziometro di avanzamento è attivo per operazioni di tastatura.</p> <p>L'accuratezza massima si ottiene se si utilizza la stessa velocità per la calibrazione e per la tastatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Tenere presente che il potenziometro di avanzamento deve essere sempre al 100%, se possibile, durante la tastatura con stilo a L.</p> <p>Mettersi in contatto con il costruttore della macchina per la configurazione del parametro macchina CfgProbes/overrideForMeasure.</p>
280-04CC	<p>Error message</p> <p>Orientamento del mandrino non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Un sistema di tastatura con stilo a L necessita di un orientamento del mandrino (TRACK=ON)</p> <p>La macchina non supporta l'orientamento del mandrino nello stato attuale.</p> <p>L'orientamento del mandrino non è definito per il sistema di tastatura.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la voce nella colonna TRACK della tabella di tastatura.</p> <p>Utilizzare se necessario il sistema di tastatura soltanto nella modalità Fresare.</p> <p>Mettersi in contatto con il costruttore della macchina per la configurazione del parametro macchina mStrobePos per il mandrino attivo.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-04CD	<p>Error message Antastpunkt nicht erreicht</p> <p>Cause of error Non è stato possibile raggiungere il punto di tastatura definito. Il programma non viene interrotto, in quanto il messaggio di errore corrispondente è stato soppresso con Q371 nel ciclo 441.</p> <p>Error correction Per proseguire correttamente con la lavorazione, utilizzare Q183 per valutare lo stato del ciclo di tastatura nel programma NC.</p>
280-04CE	<p>Error message Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Cause of error Si è tentato di avviare un ciclo di tastatura, sebbene il tastatore sia ancora deflesso.</p> <p>Error correction Aumentare il percorso di ritorno</p>
280-04CF	<p>Error message Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p>Cause of error Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben.</p> <p>Error correction Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>
280-05DC	<p>Error message Errore nella gestione pallet</p> <p>Cause of error Errore interno del Controllo</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05DD	<p>Error message Errore nella tabella posti</p> <p>Cause of error Errore nella tabella posti: - Posti o utensili presenti due volte. - Nessun valore presente nella colonna T per il posto mandrino. - L'utensile nel mandrino non è presente nella tabella utensili. - Il simbolo TOOL_P non indica alcuna tabella posti oppure non è impostato. - La tabella posti non è disponibile oppure è protetta da scrittura.</p> <p>Error correction - Impostare correttamente la tabella posti. - Registrare il valore nella colonna T per il posto mandrino. - L'utensile nel mandrino non è presente nella tabella utensili. - Il simbolo TOOL_P non indica alcuna tabella posti oppure non è impostato. - La tabella posti non è disponibile oppure è protetta da scrittura.</p>
280-05DE	<p>Error message Serraggio non attivato</p> <p>Cause of error Cambio pallet: il programma NC avviato riguarda un dispositivo di serraggio che non si trova nel posto di lavoro</p> <p>Error correction Attivare il corretto dispositivo di serraggio</p>
280-05DF	<p>Error message Pallet non selezionato</p> <p>Cause of error Cambio automatico pallet: il programma NC attivato riguarda pallet non assegnato al posto di lavorazione in questione.</p> <p>Error correction Eseguire il cambio con un pallet corretto.</p>
280-05EO	<p>Error message Riga Pallet bloccata!</p> <p>Cause of error Avete provato ad eseguire una riga Pallet bloccata.</p> <p>Error correction Per riavviare il programma, sbloccare la riga o proseguire con la seguente. Se necessario consultare il manuale della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05E1	<p>Error message</p> <p>Tabella origini mancante</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è selezionata una Tabella origini non presente nella memoria NC del Controllo.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare una Tabella origini esistente o crearne una nuova.</p>
280-05E2	<p>Error message</p> <p>Tastatore non definito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - È stato chiamato un sistema di tastatura che non è definito nella tabella dei sistemi di tastatura. - La tabella dei sistemi di tastatura non è disponibile oppure è protetta da scrittura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Completare la tabella dei sistemi di tastatura con il sistema mancante. - Creare la tabella dei sistemi di tastatura oppure disattivare la protezione da scrittura.
280-05E3	<p>Error message</p> <p>Dati utensile errati</p> <p>Cause of error</p> <p>Dati utensile errati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utensile presente due volte. - Il simbolo TOOL non indica alcuna tabella utensili oppure non è impostato. - La tabella utensili non è disponibile oppure è protetta da scrittura. - La tabella utensili è bloccata a causa del modo operativo Test del programma o Programmazione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impostare correttamente la tabella utensili. - Convertire il simbolo TOOL oppure creare la tabella utensili corrispondente. - Creare la tabella utensili oppure disattivare la protezione da scrittura. - Uscire dal modo operativo Test del programma o Programmazione.
280-05E4	<p>Error message</p> <p>Numero utensile 0 non definibile</p> <p>Cause of error</p> <p>La definizione utensile con il numero "0" non è ammessa.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05E5	<p>Error message Utensile non definito</p> <p>Cause of error Avete richiamato un utensile che non è definito nella tabella utensile.</p> <p>Error correction - Aggiungere l'utensile mancante nella tabella. - Usate un altro utensile.</p>
280-05E6	<p>Error message Manca utensile adatto</p> <p>Cause of error RRicerca automatica utensile: nella tabella utensili non è stato trovato alcun utensile adatto.</p> <p>Error correction Controllare la tabella utensili.</p>
280-05E7	<p>Error message N.utens. calcolato troppo grande</p> <p>Cause of error Nel calcolo di un numero utensile da un parametro Q è risultato un valore che non rientra nel campo ammesso tra 0 e 32767. Avete richiamato un numero utensile maggiore del numero di utensili definiti nella tabella utensili.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
280-05E8	<p>Error message Manca TOOL DEF</p> <p>Cause of error In una chiamata utensile (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) è stato programmato un numero utensile per il quale non è memorizzata alcuna definizione utensile (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nel programma.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
280-05E9	<p>Error message Numero utensile occupato</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire un utensile più volte.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05EA	<p>Error message Def. utensile non consentita</p> <p>Cause of error E' stata programmata una definizione utensile con raggio e/ o lunghezza (TOOL DEF, ISO: G99).</p> <p>Error correction - Cancellare il blocco TOOL DEF (blocco G99). - Utilizzare la preselezione utensile senza raggio e lunghezza (TOOL DEF, ISO: G51).</p>
280-05EB	<p>Error message Def. utens. senza lung. o raggio</p> <p>Cause of error La definizione di un utensile (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) non contiene alcun valore per la lunghezza utensile o per il raggio utensile.</p> <p>Error correction Completare il blocco TOOL DEF (blocco G99).</p>
280-05EC	<p>Error message Tempo vita utensile scaduto</p> <p>Cause of error Il tempo operativo dell'utensile chiamato è scaduto e non è stato definito alcun utensile gemello.</p> <p>Error correction Controllare l'utensile, e evt. sostituirlo o definire un utensile gemello.</p>
280-05ED	<p>Error message Utens. bloccato</p> <p>Cause of error L'utensile è stato bloccato (p.es. dopo una rottura).</p> <p>Error correction Controllare l'utensile e se necessario sostituirlo o disattivare il blocco nella tabella utensili.</p>
280-05EE	<p>Error message Manca tabella utensili</p> <p>Cause of error Non è stata selezionata alcuna tabella utensili, oppure quella selezionata non si trova nella memoria NC del controllo.</p> <p>Error correction Selezionare una tabella utensili presente o creare quella desiderata.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message Avanzamento elicoidale impossibile Cause of error Q366 = 1 Error correction Modificare il programma pezzi
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message Mancanza dati tastatore Cause of error - Nessun tastatore serrato - Nessun asse utensile attivo per il tastatore - Dati del tastatore contraddittori Error correction - Serrare un tastatore - Definire l'asse utensile nella chiamata del tastatore - Controllare i dati del tastatore
280-05F3	Error message Comando SQL senza esito positivo Cause of error Un'istruzione SQL utilizzata nel ciclo non ha potuto essere eseguita Error correction Contattare il Servizio assistenza.
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524

Numero di errore	Descrizione
280-05F5	Error message
	FN14_1525
	Cause of error
	FN14_1525
280-05F6	Error correction
	FN14_1525
	Error message
	FN14_1526
280-05F7	Cause of error
	FN14_1526
	Error correction
	FN14_1526
280-05F7	Error message
	Errore nella gestione pallet
	Cause of error
	Gestione pallet errata: - La tabella pallet non è disponibile oppure è protetta da scrittura. - Nella riga PAL sono utilizzati contemporaneamente TARGET e FN17/18 ID510 NR22.
280-05F8	Error correction
	- Creare la tabella pallet oppure disattivare la protezione da scrittura. - Nella riga PAL non utilizzare contemporaneamente TARGET e FN17/18 ID510 NR22.
	Error message
	Errore nella tabella Preset
280-05F8	Cause of error
	La tabella preset è errata, possibili cause: - la tabella preset non è disponibile oppure è protetta da scrittura. - riga 0 non presente. - non è presenta alcuna riga con ACTNO = 1.
	Error correction
	- Creare la tabella preset o rimuovere la protezione da scrittura - Aggiungere la riga 0 nella tabella di preset - Impostare l'ACTNO di una riga su 1

Numero di errore	Descrizione
280-05F9	<p>Error message Tabella origini errata</p> <p>Cause of error Tabella origini errata: - La tabella origini non è disponibile oppure è protetta da scrittura.</p> <p>Error correction - Creare la tabella origini oppure disattivare la protezione da scrittura.</p>
280-05FA	<p>Error message Cambio utensile impossibile durante la lettura blocchi</p> <p>Cause of error Il cambio utensile non può essere eseguito durante la lettura blocchi. Per l'esecuzione secondo la lettura blocchi, l'utensile attivo non si trova nel mandrino.</p> <p>Error correction Rivolgersi al Costruttore della macchina.</p>
280-05FB	<p>Error message Calibrazione sistema tastatura</p> <p>Cause of error Si è tentato di misurare automaticamente un utensile sebbene il sistema di tastatura TT non sia ancora calibrato.</p> <p>Error correction Calibrare il sistema di tastatura TT con il ciclo TCH PROBE 30.</p>
280-05FC	<p>Error message Manca asse utensile</p> <p>Cause of error Si è chiamato un ciclo di lavorazione senza avere prima attivato un utensile.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
280-05FD	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error - Si è cancellata una parte di un ciclo. - Si sono inseriti altri blocchi NC all'interno di un ciclo.</p> <p>Error correction - Ridefinire completamente il ciclo - Cancellare i blocchi NC all'interno di un ciclo</p>

Numero di errore	Descrizione
280-05FE	<p>Error message TOOL.T: indicare n. taglienti</p> <p>Cause of error Misurazione automatica degli utensili: numero dei taglienti non registrato nella tabella utensili.</p> <p>Error correction Registrare il numero dei taglienti (CUT) in TOOL.T.</p>
280-05FF	<p>Error message Inserire ragg. ut. maggiore di 0</p> <p>Cause of error Per l'utensile attivo nella tabella utensili è stato definito il raggio fresa minore o uguale a 0.</p> <p>Error correction Misurazione dell'utensile possibile solo con raggio utensile positivo. Modificare il raggio nella tabella.</p>
280-0600	<p>Error message Tolleranza nel parametro measureTolerance[1;2] troppo piccola</p> <p>Cause of error Impossibile raggiungere la tolleranza definita nel parametro measureTolerance1 nella misurazione del raggio con il TT.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aumentare la tolleranza ammessa per la ricerca tagliente con orientamento del mandrino nel parametro measureTolerance2. - Ridurre la finestra di posizionamento del mandrino nel parametro posTolerance. - Controllare se sul disco tastatore si sono formate bave, se necessario rimuovere le bave. - Se necessario sostituire il tastatore.
280-0601	<p>Error message Utens. bloccato</p> <p>Cause of error L'utensile è stato bloccato (p. es. dopo rottura).</p> <p>Error correction Controllare l'utensile e se necessario sostituirlo o rimuovere il blocco nella tabella utensili.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0602	<p>Error message Configurazione misurazione utensile non corretta</p> <p>Cause of error La configurazione della misurazione dell'utensile è non corretta o incompleta.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione della misurazione dell'utensile e se necessario adattarla o estenderla.</p>
280-0603	<p>Error message Misurazione utensile bloccata</p> <p>Cause of error La misurazione dell'utensile è bloccata.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione della misurazione dell'utensile e se necessario adattarla.</p>
280-0604	<p>Error message Misurazione utensile: funzionalità non implementata</p> <p>Cause of error La funzionalità desiderata non è implementata.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione della misurazione dell'utensile e se necessario adattarla.</p>
280-0605	<p>Error message Orientamento non configurato</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - La macchina non è event. equipaggiata con un orientamento del mandrino - Impossibile eseguire l'orientamento del mandrino </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Consultare il manuale della macchina! - Controllare il parametro macchina spindleOrientMode e inserire il valore per la funzione M oppure -1 per l'orientamento del mandrino. </p>
280-0606	<p>Error message Errore aritmetico</p> <p>Cause of error I calcoli interni hanno fornito un risultato numerico non rappresentabile.</p> <p>Error correction Controllare i valori di inserimento.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0607	<p>Error message Ciclo non corretto</p> <p>Cause of error Errore di controllo interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
280-0608	<p>Error message Rottura utensile</p> <p>Cause of error Misurazione automatica degli utensili: la tolleranza di rottura (LBREAK o RBREAK) della tabella utensili è stata superata.</p> <p>Error correction Controllare e se necessario sostituire l'utensile.</p>
280-0609	<p>Error message Calibrare TT sul piano inclinato</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di misurazione utensile con piano di lavoro orientato attivo, sebbene il sistema di tastatura non sia stato calibrato con il piano di lavoro orientato attivo.</p> <p>Error correction Eseguire il ciclo di calibrazione 30 con piano di lavoro orientato attivo.</p>
280-060A	<p>Error message Calibrare TT sul piano non incl.</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di misurazione utensile, sebbene il sistema di tastatura sia stato calibrato con il piano di lavoro orientato attivo.</p> <p>Error correction Eseguire il ciclo di calibrazione 30 con piano di lavoro orientato non attivo.</p>
280-060B	<p>Error message TT non parallelo asse utensile</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire un ciclo di misurazione utensile, sebbene l'asse del sistema di tastatura non sia parallelo all'asse utensile.</p> <p>Error correction Posizionare gli assi in modo che l'asse del sistema di tastatura e l'asse dell'utensile siano paralleli.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-060C	<p>Error message Indice utensile non ammesso</p> <p>Cause of error Si è chiamato un ciclo di lavorazione per la misurazione utensile con un utensile a livelli.</p> <p>Error correction</p>
280-060D	<p>Error message Utensile da tornio definito in modo incompleto</p> <p>Cause of error - Si è chiamato un utensile rotativo, che nella tabella utensili rotativi non è definito o non è definito completamente. - La tabella utensili rotativi non è disponibile oppure è errata.</p> <p>Error correction - Completare la tabella utensili rotativi con l'utensile mancante. - Creare o correggere la tabella utensili rotativi.</p>
280-060E	<p>Error message Direzione di tastatura non nel piano del tastatore</p> <p>Cause of error È stata configurata una direzione di tastatura che non si trova nel piano del tastatore.</p> <p>Error correction - Correggere il parametro macchina probingDirRadial</p>
280-060F	<p>Error message Rilevamento squilibrio fallito</p> <p>Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p>Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten</p>
280-0610	<p>Error message Squilibrio eccessivo</p> <p>Cause of error Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p>Error correction Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0611	<p>Error message Configurazione rilevamento squilibrio non corretta</p> <p>Cause of error Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p>Error correction Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
280-0612	<p>Error message Raggio utensile gemello non idoneo</p> <p>Cause of error - Il TNC non ha trovato alcun utensile idoneo nella tabella al momento del cambio automatico con utensile gemello (M101). - Il raggio totale R + DR dell'utensile gemello è maggiore e/o R2 + DR2 è inferiore a quello dell'utensile attuale con correzione 3D attiva.</p> <p>Error correction - Definire l'utensile gemello con raggi idonei. - Disattivare eventualmente con M107 il controllo dei raggi utensile.</p>
280-0613	<p>Error message Programmato asse utensile non valido</p> <p>Cause of error È stato programmato un asse utensile diverso da Z.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
280-0614	<p>Error message Tabella utensili bloccata</p> <p>Cause of error Mentre il TNC esegue una chiamata utensile, non è possibile modificare la memoria utensili (file TOOL.T). Premendo il softkey "EDIT OFF/ON" viene visualizzato questo messaggio di errore.</p> <p>Error correction Uscire dalla modalità con il softkey "EDIT OFF/ON". Confermare quindi il messaggio e proseguire il programma con Avvio NC.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0615	<p>Error message Calcolo sbilanciamento fallito</p> <p>Cause of error An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p>Error correction - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>
280-0616	<p>Error message L'utensile non può essere modificato</p> <p>Cause of error Non è ammessa al momento una modifica di numero o indice utensile. Questa verifica è stata attivata dal costruttore della macchina all'interno della macro TOOL CALL.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>
280-0617	<p>Error message Modalità di traslazione per disimpegno non possibile</p> <p>Cause of error Le modalità di traslazione "Sistema ruotato" e "Asse UT" non sono possibili a causa della configurazione della macchina.</p> <p>Error correction Selezionare la modalità di traslazione "Assi macchina" o "Filettatura" e ripetere il disimpegno.</p>
280-0618	<p>Error message Durata utensile terminata</p> <p>Cause of error The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time. - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date.</p> <p>Error correction - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0619	<p>Error message</p> <p>Durata utensile terminata</p> <p>Cause of error</p> <p>La durata dell'utensile non è sufficiente per il tempo di lavorazione precalcolato.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La durata dell'utensile richiamato è terminata e non è stato definito alcun utensile gemello. - Il file di impiego utensile non è presente o non è aggiornato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare l'utensile e, se necessario, sostituirlo oppure definire un utensile gemello. - Creare il file di impiego utensile o aggiornarlo. - Eseguire il programma desiderato in modalità Prova programma. - Assicurarsi che nella configurazione sia attiva l'opzione Crea file di impiego utensile.
280-061A	<p>Error message</p> <p>Annullata limitazione di avanzamento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La limitazione di avanzamento è stata annullata dall'operatore. - Non è possibile riattivare la limitazione di avanzamento in modalità Disimpegno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Limitare l'avanzamento con il potenziometro di avanzamento F. - Muovere gli assi soltanto con grande cautela.
280-061B	<p>Error message</p> <p>Linea pallet con pezzo finito</p> <p>Cause of error</p> <p>La riga pallet sotto il cursore è indicata come pezzo finito e non può più essere eseguita.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare una riga pallet, nella quale è indicato un pezzo grezzo o un pezzo parzialmente lavorato.</p>
280-061C	<p>Error message</p> <p>Accesso a tabella origini pallet fallito</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile accedere alla tabella origini pallet. Probabilmente la tabella origini pallet non è presente o è difettosa.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-061D	<p>Error message</p> <p>Impossibile proseguire automaticamente la lavorazione dei pallet</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile proseguire automaticamente la lavorazione dei pallet.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lavorazione dei pallet non è stata proseguita dal ciclo OEM. - Verificare l'immissione per macro OEM in OEM_PAL_RESUMPTION. - Contattare il Servizio Assistenza.
280-061E	<p>Error message</p> <p>Strategia per proseguimento lavorazione pallet non supportata</p>
280-061F	<p>Error message</p> <p>Processo di maschiatura interrotto</p> <p>Cause of error</p> <p>Impossibile proseguire automaticamente la lavorazione dei pallet.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consultare i successivi messaggi di errore. - Eliminare la causa dell'errore e ripetere la lavorazione. - Contattare il Servizio Assistenza.
280-0620	<p>Error message</p> <p>Tabella pallet bloccata</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ulteriore esecuzione della tabella pallet è bloccata da un editor</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uscire dalla modalità di editing o immissione - Confermare quindi il messaggio e proseguire la lavorazione dei pallet con Start NC
280-0621	<p>Error message</p> <p>Definizione utensile incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato richiamato un utensile che è definito in modo incompleto nella tabella utensili:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il raggio e/o la lunghezza utensile non contengono alcun valore. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le voci dell'utensile e completare i dati mancanti. - Impiegare un altro utensile.

Numero di errore	Descrizione
280-0622	<p>Error message Riga in tabella origini non presente</p> <p>Cause of error Non è stato possibile attivare l'origine programmata. La riga indicata non esiste nella tabella origini.</p> <p>Error correction - Controllare la tabella origini - Creare la riga indicata nella tabella origini</p>
280-0623	<p>Error message Riga in tabella origini pallet non presente</p> <p>Cause of error Non è stato possibile attivare il numero programmato dell'origine pallet. La riga indicata non è presente nella tabella origini pallet.</p> <p>Error correction - Controllare la tabella pallet - Creare la riga indicata nella tabella origini pallet</p>
280-0624	<p>Error message Preset-Tabelle fehlt</p> <p>Cause of error Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p>Error correction Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.</p>
280-06A4	<p>Error message Camera non reagisce</p> <p>Cause of error Il ciclo di elaborazione immagine non è in grado di comunicare con la camera o non risponde.</p> <p>Error correction Riavviare il software NC o eliminare il ciclo di elaborazione immagine dal programma NC. Contattare il Servizio Assistenza.</p>
280-06A5	<p>Error message Camera non risponde</p> <p>Cause of error Il ciclo di elaborazione immagine non è in grado di comunicare con la camera o non risponde.</p> <p>Error correction Riavviare il software NC o eliminare il ciclo di elaborazione immagine dal programma NC. Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-06A6	<p>Error message File x pos. telecam. inesistente</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non è in grado di eseguire la traslazione alla posizione desiderata, in quanto manca la tabella con i dati di posizione.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina.</p>
280-06A7	<p>Error message Riga non esistente in tabella posizioni</p> <p>Cause of error Il controllo numerico non può traslare la camera nella posizione desiderata, in quanto nella tabella dei dati di posizione manca il numero di riga desiderato.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>
280-06A8	<p>Error message Comunicazione con camera non possibile</p> <p>Cause of error Il ciclo di elaborazione immagine non è in grado di comunicare con la camera, in quanto manca la struttura dati interna per la comunicazione.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
280-06A9	<p>Error message La camera non fornisce alcuna immagine</p> <p>Cause of error No live image was received from the camera.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency
280-06AA	<p>Error message Nome per punto di monitoraggio assente</p> <p>Cause of error The monitoring point has no name</p> <p>Error correction Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>

Numero di errore	Descrizione
280-06AB	<p>Error message Chiamata del ciclo di sbilanciamento non ammessa in Fresatura</p> <p>Cause of error Impossibile avviare un ciclo di sbilanciamento in modalità di fresatura</p> <p>Error correction Avviare il ciclo di sbilanciamento in modalità di tornitura</p>
280-07D0	<p>Error message Conseguenza di errore non valida</p> <p>Cause of error Conseguenza di errore non valida</p> <p>Error correction Errore interno</p>
280-07D1	<p>Error message Nessun posto abilitato</p> <p>Cause of error Nessun posto abilitato per l'occupazione Sulla testa portamola non ci sono posti abilitati per montare una mola. Correzione dell'errore: abilitare posti per l'occupazione (tabella: WHEEL.PGW)</p> <p>Error correction Abilitare posti per l'occupazione (tabella: WHEEL.PGW)</p>
280-07D2	<p>Error message Nessun posto fisico valido</p> <p>Cause of error Nessun posto fisico valido sulla testa portamola. Il posto selezionato sulla testa portamola non è valido. Il numero di posto è maggiore di 9.</p> <p>Error correction Selezionare un posto valido (0...9)</p>
280-07D3	<p>Error message Posto non abilitato</p> <p>Cause of error Posto per non abilitato per l'occupazione Il posto selezionato sulla testa portamola non è abilitato e quindi in esso non può essere montata una mola.</p> <p>Error correction Selezionare un altro posto per l'occupazione</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07D4	<p>Error message Utensile già montato</p> <p>Cause of error L'utensile da montare è già bloccato in un altro posto.</p> <p>Error correction Selezionare un altro utensile (altro numero di utensile) o rimuovere l'utensile dall'altro posto (non solo fisicamente ma anche logicamente).</p>
280-07D5	<p>Error message Nessun posto abilitato</p> <p>Cause of error Nessun posto abilitato trovato. Nessun altro posto libero sulla testa portamola.</p> <p>Error correction Rimuovere l'utensile da un posto e abilitare il posto usando la funzione di programmazione.</p>
280-07D6	<p>Error message Nessun posto identico</p> <p>Cause of error Nessun posto identico abilitato trovato. Non esiste sulla testa portamola un altro posto logico con la stessa posizione fisica.</p> <p>Error correction Rimuovere l'utensile da un posto e abilitare il posto usando la funzione di programmazione</p>
280-07D7	<p>Error message Nessun altro utensile trovato</p> <p>Cause of error Nessun altro utensile trovato che corrisponda ai criteri di ricerca</p> <p>Error correction Adattare i criteri di ricerca</p>
280-07D8	<p>Error message Nessun altro utensile trovato</p> <p>Cause of error Nessun utensile trovato che corrisponda ai criteri di ricerca</p> <p>Error correction Adattare i criteri di ricerca</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07D9	<p>Error message Tipo di utensile non valido</p> <p>Cause of error E' stato selezionato un tipo di utensile non supportato o il tipo di utensile non è ammesso con una funzione</p> <p>Error correction Controllare il tipo di utensile</p>
280-07DA	<p>Error message Tipo di utensile non ammesso</p> <p>Cause of error Tipo di utensile non ammesso, non abilitato Nella funzione di programmazione è stato selezionato un tipo di utensile che non è supportato attualmente.</p> <p>Error correction Selezionare un altro tipo di utensile</p>
280-07DB	<p>Error message Dati non caricati</p> <p>Cause of error I dati non sono stati accettati poiché il numero di utensile è cambiato Nella funzione di programmazione, oltre ai dati di utensile, è stato anche cambiato il numero (riferimento) dell'utensile corrente. Pertanto tutti i dati modificati non sono stati accettati e sono stati caricati i dati dell'utensile con il nuovo numero.</p> <p>Error correction Nessuno</p>
280-07DC	<p>Error message Nessuna introduzione in tabella</p> <p>Cause of error Nessuna introduzione nella tabella / Accesso fallito L'accesso a una tabella è fallito. E' possibile che manchi l'introduzione richiesta o che il formato di una colonna non sia adatto.</p> <p>Error correction Controllare i valori</p>
280-07DD	<p>Error message Valore di parametro non valido</p> <p>Cause of error Valore di un parametro non valido Un parametro ha un valore non valido</p> <p>Error correction Controllare i valori dei parametri</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07DE	<p>Error message Comando non valido</p> <p>Cause of error Comando non valido Nel PLC è stato programmato un comando non valido (comando FN19)</p> <p>Error correction Controllare il comando / Controllare il programma PLC</p>
280-07DF	<p>Error message Errore nell'accesso alla tabella</p> <p>Cause of error Errore nell'accesso alla tabella (nessun handle) L'accesso a una tabella è fallito. E' possibile che manchi l'introduzione richiesta, che il formato di una colonna non sia adatto, che la taella non esista, ecc.</p> <p>Error correction Controllare i valori</p>
280-07E0	<p>Error message Nessuna mola</p> <p>Cause of error L'utensile corrente non è una mola E' previsto che l'utensile corrente sia una mola, ma questo non è il caso. Per esempio, per definire un ravnivatore l'utensile corrente deve essere una mola.</p> <p>Error correction Montare la mola.</p>
280-07E1	<p>Error message Numero di utensile non valido</p> <p>Cause of error Numero di utensile non valido Il numero di utensile è fuori dall'intervallo valido</p> <p>Error correction Immettere il numero corretto (1...99)</p>
280-07E2	<p>Error message Allineamento non valido</p> <p>Cause of error Allineamento del ravnivatore non valido L'allineamento del ravnivatore non corrisponde allo spigolo della mola selezionato</p> <p>Error correction Selezionare un altro spigolo della mola o un altro allineamento del ravnivatore</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07E3	<p>Error message Nessun ravnivatore definito</p> <p>Cause of error Nessun ravnivatore definito Per una funzione è previsto che sia definito/programmato un ravnivatore, ma questo non è il caso.</p> <p>Error correction Definire / programmare un ravnivatore</p>
280-07E4	<p>Error message Ravnivatore non definito</p> <p>Cause of error Ravnivatore non definito per questa mola Si è tentato di lavorare con un ravnivatore che non è stato definito per la mola corrente.</p> <p>Error correction Definire / programmare il ravnivatore</p>
280-07E5	<p>Error message Tipo di mola non valido</p> <p>Cause of error Tipo di mola non valido E' stato programmato un tipo di mola non valido</p> <p>Error correction Selezionare il tipo di mola corretto</p>
280-07E6	<p>Error message Rifer. ravnivatore/spigolo mola</p> <p>Cause of error Il riferimento tra ravnivatore e spigolo della mola non corrisponde Il ravnivatore viene impiegato in riferimento ad uno spigolo della mola diverso da quello definito / programmato</p> <p>Error correction Definire / programmare di nuovo il ravnivatore</p>
280-07E7	<p>Error message Sottosquadro impossibile</p> <p>Cause of error Fianco della mola: sottosquadro impossibile La lunghezza di sottosquadro è impossibile o la combinazione con altri parametri del fianco della mola è impossibile</p> <p>Error correction Controllare i parametri del fianco della mola</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07E8	Error message Manca larghezza di smusso Cause of error Fianco della mola: manca la larghezza di smusso E' prevista una larghezza di smusso ma questa non è stata programmata Error correction Controllare i parametri del fianco della mola
280-07E9	Error message Smusso maggiore di lung. lat. X Cause of error Fianco della mola: smusso maggiore della lunghezza laterale X Error correction Controllare i parametri del fianco della mola
280-07EA	Error message Angolo sottosquadro non corretto Cause of error Fianco della mola: angolo del sottosquadro non corretto L'angolo del sottosquadro ha un valore non valido Error correction Controllare i parametri del fianco della mola
280-07EB	Error message FN14_2027 Cause of error FN14_2027 Error correction FN14_2027
280-07EC	Error message FN14_2028 Cause of error FN14_2028 Error correction FN14_2028
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029

Numero di errore	Descrizione
280-07EE	<p>Error message Strategia di ravvivatura: raggio arrotond. su spigolo non ammesso</p> <p>Cause of error If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time.</p> <p>Error correction Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0</p>
280-07EE	<p>Error message FN14_2030</p> <p>Cause of error FN14_2030</p> <p>Error correction FN14_2030</p>
280-07EF	<p>Error message Dressing strategy: wheel edge not supported</p> <p>Cause of error The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed</p> <p>Error correction Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle</p>
280-07EF	<p>Error message FN14_2031</p> <p>Cause of error FN14_2031</p> <p>Error correction FN14_2031</p>
280-07F0	<p>Error message La strategia di ravvivatura selezionata non è supportata</p> <p>Cause of error A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy.</p> <p>Error correction Select a different dressing strategy</p>

Numero di errore	Descrizione
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032
280-07F1	Error message Dressing mode already active, tool not allowed Cause of error If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle. Error correction - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle
280-07F1	Error message FN14_2033 Cause of error FN14_2033 Error correction FN14_2033
280-07F2	Error message Type of grinding wheel not allowed, not approved Cause of error The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet. Error correction Select a different dressing cycle
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034

Numero di errore	Descrizione
280-07F3	Error message Tool is not a dressing wheel or roll Cause of error A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll. Error correction - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0
280-07F3	Error message FN14_2035 Cause of error FN14_2035 Error correction FN14_2035
280-07F4	Error message FN14_2036 Cause of error FN14_2036 Error correction FN14_2036
280-07F5	Error message FN14_2037 Cause of error FN14_2037 Error correction FN14_2037
280-07F6	Error message FN14_2038 Cause of error FN14_2038 Error correction FN14_2038
280-07F7	Error message FN14_2039 Cause of error FN14_2039 Error correction FN14_2039

Numero di errore	Descrizione
280-07F8	Error message
	FN14_2040
	Cause of error
	FN14_2040
280-07F9	Error correction
	FN14_2040
	Error message
	FN14_2041
280-07FA	Cause of error
	FN14_2041
	Error correction
	FN14_2041
280-07FB	Error message
	FN14_2042
	Cause of error
	FN14_2042
280-07FC	Error correction
	FN14_2042
	Error message
	FN14_2043
280-07FD	Cause of error
	FN14_2043
	Error correction
	FN14_2043
280-07FE	Error message
	FN14_2044
	Cause of error
	FN14_2044
280-07FF	Error correction
	FN14_2044
	Error message
	FN14_2045
280-0800	Cause of error
	FN14_2045
	Error correction
	FN14_2045

Numero di errore	Descrizione
280-07FE	Error message
	FN14_2046
	Cause of error
	FN14_2046
280-07FF	Error message
	FN14_2047
	Cause of error
	FN14_2047
280-0800	Error message
	FN14_2048
	Cause of error
	FN14_2048
280-0801	Error message
	FN14_2049
	Cause of error
	FN14_2049
280-0834	Error message
	Accostamento non definito
	Cause of error
	Accostamento non definito Il comando di definizione per l'accostamento non è stato programmato.
280-0834	Error correction
	Definire / programmare l'accostamento

Numero di errore	Descrizione
280-0835	<p>Error message Dir. di accostam. non definita</p> <p>Cause of error Direzione di accostamento non definita La direzione di accostamento non è nota. Questo significa che la posizione iniziale e finale di accostamento sono identiche e che nessuna direzione di accostamento è nota da un precedente comando.</p> <p>Error correction Almeno nel primo comando di accostamento si deve programmare una posizione finale diversa da quella iniziale.</p>
280-0836	<p>Error message Minorazione</p> <p>Cause of error Minorazione Durante la rettifica con controllo di quota, questo è già intervenuto all'avvio del comando. Questo significa che il diametro da rettificare presenta già la quota finale o una minorazione. Se sono programmati più cicli successivi con controllo di quota, può essere un caso normale se il grezzo è troppo piccolo. Tuttavia l'errore non deve comparire almeno nell'ultimo ciclo.</p> <p>Error correction Controllare il pezzo / Controllare l'impostazione del controllo di quota</p>
280-0837	<p>Error message FN14_2103</p> <p>Cause of error FN14_2103</p> <p>Error correction FN14_2103</p>
280-0838	<p>Error message Maggiorazione</p> <p>Cause of error Maggiorazione Durante la rettifica con controllo di quota, questo non è intervenuto. Questo significa che il diametro da rettificare non è stato raggiunto. Il pezzo presenta una maggiorazione.</p> <p>Error correction Controllare il pezzo / Controllare l'impostazione del controllo di quota</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105
280-083A	Error message Segnale già attivo all'avvio Cause of error Segnale già attivo all'avvio Durante la rettifica con un segnale esterno (tastatore ecc.) il segnale è intervenuto prima che il movimento fosse avviato. Error correction Confrontare con il programma le dimensioni del pezzo ed eventualmente correggere il programma
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message Il segnale non è intervenuto Cause of error Il segnale non è intervenuto Durante la rettifica con un segnale esterno (tastatore ecc.) questo non è intervenuto durante tutto il movimento. Error correction Confrontare con il programma le dimensioni del pezzo ed eventualmente correggere il programma
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109

Numero di errore	Descrizione
280-083E	<p>Error message Asse B in posiz. non corretta</p> <p>Cause of error Asse B in posizione non corretta Per una funzione è previsto che l'asse B si trovi in una posizione definita. Tuttavia l'asse B non si trova in questa posizione.</p> <p>Error correction Controllare la posizione dell'asse B</p>
280-083F	<p>Error message Nessuna mola</p> <p>Cause of error L'utensile da ravvivare non è una mola Solo le mole possono essere ravvivate.</p> <p>Error correction Controllare il tipo di utensile</p>
280-0840	<p>Error message Posto del ravviv. non abilitato</p> <p>Cause of error Il posto del ravvivatore non è abilitato Un posto del ravvivatore selezionato non è abilitato.</p> <p>Error correction Selezionare un altro posto del ravvivatore</p>
280-0841	<p>Error message Spigoli mola non abilitati</p> <p>Cause of error Rettifica invertita (spigoli 4-6) non abilitata Gli spigoli 4-6 non sono abilitati per il posto selezionato. Questo significa che la rettifica "invertita" non è ammessa.</p> <p>Error correction Selezionare uno spigolo anteriore della mola (1-3)</p>
280-0842	<p>Error message Posto portamola non occupato</p> <p>Cause of error Posto sulla testa portamola non occupato Sul posto desiderato non è montato alcun utensile.</p> <p>Error correction Selezionare un altro posto o montare l'utensile</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0843	<p>Error message Posto portamola non abilitato</p> <p>Cause of error Posto sulla testa portamola non abilitato Sul posto desiderato non deve essere montato alcun utensile. Esso è disabilitato all'occupazione.</p> <p>Error correction Selezionare un altro posto o abilitare all'occupazione</p>
280-0844	<p>Error message Posto rattivatore non occupato</p> <p>Cause of error Il posto del rattivatore non è occupato Il posto del rattivatore desiderato non è occupato.</p> <p>Error correction Selezionare un altro posto o montare un rattivatore</p>
280-0845	<p>Error message Parametro T-call non valido</p> <p>Cause of error Parametro fuori dall'intervallo valido durante il tool call</p> <p>Error correction Controllare il tool call</p>
280-0846	<p>Error message Dati base mola non rilevati</p> <p>Cause of error I dati base della mola non sono definiti. Per talune funzioni di programmazione è previsto che per una mola siano definiti / programmati i dati base (posizione della testa).</p> <p>Error correction Definire / programmare i dati base</p>
280-0847	<p>Error message Dati mola non rilevati</p> <p>Cause of error Dati della mola non definiti (diametro, larghezza, ecc.) Per talune funzioni è previsto che per una mola siano definiti / programmati i dati (diametro, larghezza, ecc.)</p> <p>Error correction Definire / programmare i dati della mola</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0848	<p>Error message Mola non inserita</p> <p>Cause of error La mola non è inserita Non è stata inserita alcuna mola (numero di postazione logica della mola = 0 o numero della mola = 0) o si è cercato di lavorare con una mola diversa da quella inserita.</p> <p>Error correction Montare la mola mediante una Tool Call</p>
280-0849	<p>Error message Postazione mola modificata</p> <p>Cause of error Posto mola cambiato Durante la definizione del ravnivatore, la mola era montata su un altro posto</p> <p>Error correction Definire / programmare di nuovo il ravnivatore</p>
280-084A	<p>Error message Postazione ravnivatura modif.</p> <p>Cause of error Posto ravnivatore cambiato. Al rilevamento della mola il ravnivatore era montato in un altro posto</p> <p>Error correction Rilevare di nuovo / preparare il ravnivatore</p>
280-084C	<p>Error message Avanzamento non programmato</p> <p>Cause of error Avanzamento non programmato Non è stato programmato l'avanzamento o è stato programmato 0</p> <p>Error correction Programmare un avanzamento diverso da 0</p>
280-084D	<p>Error message Mola assente</p> <p>Cause of error Nessuna mola montata Si è tentato di lavorare con un posto in cui non è montata alcuna mola.</p> <p>Error correction Montare una mola sul posto corrispondente.</p>

Numero di errore	Descrizione
280-084E	<p>Error message Nessun utensile valido selez.</p> <p>Cause of error Nessun utensile valido selezionato Si è tentato di lavorare con un utensile non ammesso per la corrispondente funzione o non è selezionato alcun utensile</p> <p>Error correction Selezionare un utensile valido</p>
280-084F	<p>Error message FN14_2127</p> <p>Cause of error FN14_2127</p> <p>Error correction FN14_2127</p>
280-0850	<p>Error message Tipo di rinvivatore non valido</p> <p>Cause of error Tipo di rinvivatore non valido Si è tentato di lavorare con un rinvivatore non ammesso per la corrispondente operazione o il tipo di rinvivatore non è definito</p> <p>Error correction Definire / controllare il tipo di rinvivatore</p>
280-0852	<p>Error message Nessun evento programmato</p> <p>Cause of error Nessun evento programmato Si è tentato di eseguire una funzione per cui deve essere definito un evento (tastatore, controllo di quota, ecc.), ma nessun evento è definito.</p> <p>Error correction Definire / programmare l'evento</p>
280-0853	<p>Error message Programmato evento non valido</p> <p>Cause of error Evento non valido programmato E' stato programmato un evento che non è o non è ancora supportato o l'evento non corrisponde alla funzione</p> <p>Error correction Programmare un altro evento</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message Evento attiv.prima del movimento Cause of error L'evento si è verificato prima del movimento Un evento si è verificato prima che sia avviato il movimento associato Error correction Controllare il programma / A seconda dell'evento, questo può essere un comportamento corretto
280-0856	Error message FN14_2134 Cause of error FN14_2134 Error correction FN14_2134
280-0857	Error message FN14_2135 Cause of error FN14_2135 Error correction FN14_2135
280-0858	Error message Evento non attivato Cause of error L'evento non si è verificato E' stato programmato un movimento con un un evento e il movimento è stato completato senza che l'evento si verificasse Error correction Controllare il programma / A seconda dell'evento, questo può essere un comportamento corretto

Numero di errore	Descrizione
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137
280-085A	Error message Manca corsa movimento alternato Cause of error Nessun pendolamento programmato Deve essere eseguita una rettifica con pendolamento, ma nessun pendolamento è stato programmato o la corsa programmata è uguale a 0 Error correction Controllare il ciclo di pendolamento
280-085B	Error message Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed Cause of error The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000 Error correction Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis
280-085B	Error message FN14_2139 Cause of error FN14_2139 Error correction FN14_2139
280-085C	Error message Jig grinding: reciprocating stroke already stopped Cause of error A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped. Error correction Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement

Numero di errore	Descrizione
280-085C	Error message FN14_2140 Cause of error FN14_2140 Error correction FN14_2140
280-085D	Error message Jig grinding: reciprocating stroke already defined Cause of error A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active. Error correction Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Immediate stop only permitted if reciprocation def. gets deleted Cause of error The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed. Error correction Check the combination of parameter values, and correct as necessary
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143

Numero di errore	Descrizione
280-0860	Error message
	FN14_2144
	Cause of error
	FN14_2144
280-0861	Error correction
	FN14_2144
	Error message
	FN14_2145
280-0862	Cause of error
	FN14_2145
	Error correction
	FN14_2145
280-0863	Error message
	FN14_2146
	Cause of error
	FN14_2146
280-0864	Error correction
	FN14_2146
	Error message
	FN14_2147
280-0865	Cause of error
	FN14_2147
	Error correction
	FN14_2147
280-0866	Error message
	FN14_2148
	Cause of error
	FN14_2148
280-0867	Error correction
	FN14_2148
	Error message
	FN14_2149
280-0868	Cause of error
	FN14_2149
	Error correction
	FN14_2149

Numero di errore	Descrizione
280-0866	Error message Asse non corretto programmato Cause of error E' programmato un asse che non è ammesso per la funzione corrente Error correction Controllare il programma
280-0867	Error message Nessun asse programmato Cause of error Nessun asse programmato In una funzione che richiede almeno un asse programmato, nessun asse è stato programmato Error correction Controllare il programma
280-0868	Error message Comando M non ammesso Cause of error Comando M non ammesso E' stato programmato un comando M non valido o non valido in questo momento Error correction Controllare il programma
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155

Numero di errore	Descrizione
280-086C	Error message
	FN14_2156
	Cause of error
	FN14_2156
280-086D	Error correction
	FN14_2156
	Error message
	FN14_2157
280-086E	Cause of error
	FN14_2157
	Error correction
	FN14_2157
280-086F	Error message
	FN14_2158
	Cause of error
	FN14_2158
280-0870	Error correction
	FN14_2158
	Error message
	FN14_2159
280-0871	Cause of error
	FN14_2159
	Error correction
	FN14_2159
280-0870	Error message
	Passo <= 0
	Cause of error
	Rettifica di filettature: Passo <= 0 Nella rettifica di filettature il passo deve essere maggiore di 0
280-0871	Error correction
	Correggere il parametro
280-0871	Error message
	Numero di giri = 0
	Cause of error
	Rettifica di filettature: Numero di giri = 0 Nella rettifica di filettature il numero di giri non deve essere 0
280-0871	Error correction
	Correggere il parametro

Numero di errore	Descrizione
280-0872	<p>Error message Lunghezza di taglio = 0</p> <p>Cause of error Rettifica a tuffo di filettature: Lunghezza di taglio = 0 Nella rettifica a tuffo di filettature la lunghezza di taglio non deve essere 0</p> <p>Error correction Correggere il parametro</p>
280-0873	<p>Error message Velocità = 0</p> <p>Cause of error Rettifica a tuffo di filettature: Velocità V_e, V_m o V_k = 0 Nella rettifica a tuffo di filettature nessuna delle tre velocità deve essere 0</p> <p>Error correction Correggere il parametro</p>
280-0874	<p>Error message Segni differenti</p> <p>Cause of error Rettifica a tuffo di filettature: Segni differenti per E, M e K Nella rettifica a tuffo di filettature i segni dei parametri E, M e K devono essere uguali</p> <p>Error correction Correggere il parametro</p>
280-0875	<p>Error message Profondità di filettatura = 0</p> <p>Cause of error Rettifica a tuffo di filettature: Profondità di filettatura = 0 Nella rettifica a tuffo di filettature la profondità di filettatura non deve essere 0</p> <p>Error correction Correggere il parametro</p>
280-0876	<p>Error message FN14_2166</p> <p>Cause of error FN14_2166</p> <p>Error correction FN14_2166</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0877	Error message
	FN14_2167
	Cause of error
	FN14_2167
280-0878	Error correction
	FN14_2167
	Error message
	FN14_2168
280-0879	Cause of error
	FN14_2168
	Error correction
	FN14_2168
280-0879	Error message
	FN14_2169
	Cause of error
	FN14_2169
280-087A	Error correction
	FN14_2169
	Error message
	FN14_2170
280-087A	Cause of error
	FN14_2170
	Error correction
	FN14_2170
280-087B	Error message
	FN14_2171
	Cause of error
	FN14_2171
280-087B	Error correction
	FN14_2171
	Error message
	FN14_2172
280-087C	Cause of error
	FN14_2172
	Error correction
	FN14_2172

Numero di errore	Descrizione
280-087D	Error message
	FN14_2173
	Cause of error
	FN14_2173
280-087E	Error correction
	FN14_2173
	Error message
	FN14_2174
280-087F	Cause of error
	FN14_2174
	Error correction
	FN14_2174
280-0880	Error message
	FN14_2175
	Cause of error
	FN14_2175
280-0881	Error correction
	FN14_2175
	Error message
	FN14_2176
280-0882	Cause of error
	FN14_2176
	Error correction
	FN14_2176
280-0881	Error message
	FN14_2177
	Cause of error
	FN14_2177
280-0882	Error correction
	FN14_2177
	Error message
	FN14_2178
280-0882	Cause of error
	FN14_2178
	Error correction
	FN14_2178

Numero di errore	Descrizione
280-0883	<p>Error message FN14_2179</p> <p>Cause of error FN14_2179</p> <p>Error correction FN14_2179</p>
280-0884	<p>Error message Lettura blocchi non ammessa su funzioni di tastatura</p> <p>Cause of error Lettura blocchi su funzioni di tastatura non permessa E' stata avviata una lettura blocchi su un blocco contenente una funzione di tastatura</p> <p>Error correction Eseguire il blocco senza lettura blocchi Le funzioni di tastatura non possono essere eseguite in lettura blocchi</p>
280-0885	<p>Error message Comando non ammesso durante la lettura blocchi</p> <p>Cause of error Comando non permesso durante lettura blocchi Un comando o un ciclo non può essere eseguito durante la lettura blocchi</p> <p>Error correction Eseguire il blocco senza lettura blocchi Ci sono comandi che non possono essere eseguiti in lettura blocchi</p>
280-0886	<p>Error message Comando non eseguito a causa di lettura blocchi</p> <p>Cause of error Comando non eseguito causa lettura blocchi Un comando o un ciclo non è stato eseguito causa lettura blocchi</p> <p>Error correction Nessuno</p>
280-0887	<p>Error message Funzione di misurazione non eseguita a causa di lettura blocchi</p> <p>Cause of error Funzione di misura non eseguita causa lettura blocchi Un comando o un ciclo di misura non è stato eseguito causa lettura blocchi</p> <p>Error correction Nessuno</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0888	Error message Elimin. taglio in aria non eseguito a causa di lettura blocchi Cause of error Eliminazione rettifica in aria non eseguita causa lettura blocchi Un comando o un ciclo contenente la funzione "Eliminazione rettifica in aria" non è stato eseguito causa lettura blocchi Error correction Nessuno
280-0889	Error message Lettura blocchi impossibile su questo blocco Cause of error Lettura blocchi non possibile su questo blocco Il controllo non supporta la lettura blocchi sul blocco selezionato Error correction Selezionare la lettura blocchi su un blocco diverso
280-088A	Error message FN14_2186 Cause of error FN14_2186 Error correction FN14_2186
280-088B	Error message FN14_2187 Cause of error FN14_2187 Error correction FN14_2187
280-088C	Error message FN14_2188 Cause of error FN14_2188 Error correction FN14_2188
280-088D	Error message FN14_2189 Cause of error FN14_2189 Error correction FN14_2189

Numero di errore	Descrizione
280-088E	Error message Comando non ammesso nella simulazione Cause of error Comando non ammesso in simulazione. Il comando non viene supportato dal controllo nella simulazione. Error correction Comando non impiegato nella simulazione.
280-088F	Error message FN14_2191 Cause of error FN14_2191 Error correction FN14_2191
280-0890	Error message FN14_2192 Cause of error FN14_2192 Error correction FN14_2192
280-0891	Error message FN14_2193 Cause of error FN14_2193 Error correction FN14_2193
280-0892	Error message FN14_2194 Cause of error FN14_2194 Error correction FN14_2194
280-0893	Error message FN14_2195 Cause of error FN14_2195 Error correction FN14_2195

Numero di errore	Descrizione
280-0894	Error message
	FN14_2196
	Cause of error
	FN14_2196
280-0895	Error correction
	FN14_2196
	Error message
	FN14_2197
280-0896	Cause of error
	FN14_2197
	Error correction
	FN14_2197
280-0897	Error message
	FN14_2198
	Cause of error
	FN14_2198
280-0898	Error correction
	FN14_2198
	Error message
	FN14_2199
280-0899	Cause of error
	FN14_2199
	Error correction
	FN14_2199
280-0900	Error message
	Nessuna dist. di sicurezza su diametro
	Cause of error
	Nessuna distanza di sicurezza sul diametro Nessuna distanza di sicurezza è stata programmata sul diametro della mola. Quando la mola si avvicina per la ravvivatura, si muove fino a una distanza di sicurezza dallo spigolo della mola. Per garantire che il diamante non tocchi la mola in questa posizione, la distanza di sicurezza deve essere pari ad almeno metà larghezza del ravvivatore.
280-0901	Error correction
	Definire una distanza di sicurezza sul diametro

Numero di errore	Descrizione
280-0899	<p>Error message</p> <p>Nessuna dist. di sicurezza su esterno</p> <p>Cause of error</p> <p>Nessuna distanza di sicurezza sul fianco esterno Nessuna distanza di sicurezza è stata programmata sul fianco esterno della mola. Quando la mola si avvicina per la ravvivatura, si muove fino a una distanza di sicurezza dallo spigolo della mola. Per garantire che il diamante non tocchi la mola in questa posizione, la distanza di sicurezza deve essere pari ad almeno metà larghezza del ravvivatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire una distanza di sicurezza sul fianco esterno</p>
280-089A	<p>Error message</p> <p>Nessuna dist. di sicurezza su interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Nessuna distanza di sicurezza sul fianco interno Nessuna distanza di sicurezza è stata programmata sul fianco interno della mola. Quando la mola si avvicina per la ravvivatura, si muove fino a una distanza di sicurezza dallo spigolo della mola. Per garantire che il diamante non tocchi la mola in questa posizione, la distanza di sicurezza deve essere pari ad almeno metà larghezza del ravvivatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire una distanza di sicurezza sul fianco interno</p>
280-089B	<p>Error message</p> <p>Ravvivatore troppo largo</p> <p>Cause of error</p> <p>Ravvivatore troppo largo (distanza di sicurezza troppo piccola) Quando la mola si avvicina per la ravvivatura, si muove fino a una distanza di sicurezza dallo spigolo della mola. Per garantire che il diamante non tocchi la mola in questa posizione, la distanza di sicurezza deve essere pari ad almeno metà larghezza del ravvivatore.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare le distanze di sicurezza</p>

Numero di errore	Descrizione
280-089C	<p>Error message Diametro troppo piccolo</p> <p>Cause of error Diametro della mola troppo piccolo Il diametro della mola è minore del diametro minimo ammesso. E' possibile che si sia scesi sotto il diametro minimo durante la ravnivatura o con una corrispondente immissione durante la programmazione.</p> <p>Error correction Correggere l'immissione o adattare il diametro minimo della mola. Eventualmente si dovrà anche montare una nuova mola.</p>
280-089D	<p>Error message Larghezza troppo piccola</p> <p>Cause of error Larghezza della mola troppo piccola La larghezza della mola è minore della larghezza minima ammessa. E' possibile che si sia scesi sotto la larghezza minima durante la ravnivatura o con una corrispondente immissione durante la programmazione.</p> <p>Error correction Correggere l'immissione o adattare la larghezza minima della mola. Eventualmente si dovrà anche montare una nuova mola.</p>
280-089E	<p>Error message Fianco esterno mola non corretto</p> <p>Cause of error Fianco esterno della mola non corretto Valori non corretti o combinazione non corretta dei parametri che definiscono il fianco esterno della mola</p> <p>Error correction Controllare i parametri del fianco esterno della mola</p>
280-089F	<p>Error message Fianco interno mola non corretto</p> <p>Cause of error Fianco interno della mola non corretto Valori non corretti o combinazione non corretta dei parametri che definiscono il fianco interno della mola</p> <p>Error correction Controllare i parametri del fianco interno della mola</p>

Numero di errore	Descrizione
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208
280-08A0	Error message Dressing roller violates retraction amounts Cause of error The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel. Error correction - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209
280-08A2	Error message Ravvivatura interm. non ammessa Cause of error Ravvivatura intermedia non ammessa La ravvivatura intermedia non è ammessa nello stato attuale della macchina o nel programma in corso non è definita la ravvivatura Error correction Definire la ravvivatura nel programma
280-08A3	Error message FN14_2211 Cause of error FN14_2211 Error correction FN14_2211

Numero di errore	Descrizione
280-08A4	Error message
	FN14_2212
	Cause of error
	FN14_2212
280-08A5	Error correction
	FN14_2212
	Error message
	FN14_2213
280-08A6	Cause of error
	FN14_2213
	Error correction
	FN14_2213
280-08A7	Error message
	FN14_2214
	Cause of error
	FN14_2214
280-08A8	Error correction
	FN14_2214
	Error message
	FN14_2215
280-08A9	Cause of error
	FN14_2215
	Error correction
	FN14_2215
280-08A8	Error message
	FN14_2216
	Cause of error
	FN14_2216
280-08A9	Error correction
	FN14_2216
	Error message
	FN14_2217
280-08A9	Cause of error
	FN14_2217
	Error correction
	FN14_2217

Numero di errore	Descrizione
280-08AA	Error message
	FN14_2218
	Cause of error
	FN14_2218
280-08AB	Error correction
	FN14_2218
	Error message
	FN14_2219
280-08AB	Cause of error
	FN14_2219
	Error correction
	FN14_2219
280-08AC	Error message
	FN14_2220
	Cause of error
	FN14_2220
280-08AC	Error correction
	FN14_2220
	Error message
	Wheel edge geometry not supported
280-08AC	Cause of error
	Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match.
	Error correction
	- Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	Error message
	FN14_2221
	Cause of error
	FN14_2221
280-08AD	Error correction
	FN14_2221
	Error message
	Invalid shape of grinding wheel on the outer side
280-08AD	Cause of error
	An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel
	Error correction
	- Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side

Numero di errore	Descrizione
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222
280-08AE	Error message Invalid shape of grinding wheel on the inner side Cause of error An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel Error correction - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223
280-08AF	Error message Depth of grinding wheel too large Cause of error The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing. Error correction Check the depth of the grinding wheel
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Dimension of grinding wheel negative Cause of error A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing. Error correction Check the grinding wheel parameters

Numero di errore	Descrizione
280-08B1	Error message
	FN14_2225
	Cause of error
	FN14_2225
280-08B1	Error correction
	FN14_2225
	Error message
	Minimum value of grinding wheel radius not reached
280-08B1	Cause of error
	The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius.
	This can be caused by dressing.
	Error correction
280-08B2	Check the grinding wheel parameters
	Error message
	FN14_2226
	Cause of error
280-08B2	FN14_2226
	Error correction
	FN14_2226
	Error message
280-08B3	FN14_2227
	Cause of error
	FN14_2227
	Error correction
280-08B4	FN14_2227
	Error message
	FN14_2228
	Cause of error
280-08B5	FN14_2228
	Error correction
	FN14_2228
	Error message
280-08B5	FN14_2229
	Cause of error
	FN14_2229
	Error correction
280-08B5	FN14_2229

Numero di errore	Descrizione
280-08B6	Error message
	FN14_2230
	Cause of error
	FN14_2230
280-08B7	Error correction
	FN14_2230
	Error message
	FN14_2231
280-08B8	Cause of error
	FN14_2231
	Error correction
	FN14_2231
280-08B9	Error message
	FN14_2232
	Cause of error
	FN14_2232
280-08BA	Error correction
	FN14_2232
	Error message
	FN14_2233
280-08BB	Cause of error
	FN14_2233
	Error correction
	FN14_2233
280-08BB	Error message
	FN14_2234
	Cause of error
	FN14_2234
280-08BB	Error correction
	FN14_2234
	Error message
	FN14_2235
280-08BB	Cause of error
	FN14_2235
	Error correction
	FN14_2235

Numero di errore	Descrizione
280-08BC	Error message
	FN14_2236
	Cause of error
	FN14_2236
280-08BD	Error correction
	FN14_2236
	Error message
	FN14_2237
280-08BE	Cause of error
	FN14_2237
	Error correction
	FN14_2237
280-08BF	Error message
	FN14_2238
	Cause of error
	FN14_2238
280-08C0	Error correction
	FN14_2238
	Error message
	FN14_2239
280-08C1	Cause of error
	FN14_2239
	Error correction
	FN14_2239
280-08C2	Error message
	FN14_2240
	Cause of error
	FN14_2240
280-08C3	Error correction
	FN14_2240
	Error message
	FN14_2241
280-08C4	Cause of error
	FN14_2241
	Error correction
	FN14_2241

Numero di errore	Descrizione
280-08C2	Error message
	FN14_2242
	Cause of error
	FN14_2242
280-08C3	Error correction
	FN14_2242
	Error message
	FN14_2243
280-08C3	Cause of error
	FN14_2243
	Error correction
	FN14_2243
280-08C4	Error message
	FN14_2244
	Cause of error
	FN14_2244
280-08C4	Error correction
	FN14_2244
	Error message
	FN14_2245
280-08C5	Cause of error
	FN14_2245
	Error correction
	FN14_2245
280-08C6	Error message
	FN14_2246
	Cause of error
	FN14_2246
280-08C6	Error correction
	FN14_2246
	Error message
	FN14_2247
280-08C7	Cause of error
	FN14_2247
	Error correction
	FN14_2247

Numero di errore	Descrizione
280-08C8	Error message
	FN14_2248
	Cause of error
	FN14_2248
280-08C9	Error correction
	FN14_2248
	Error message
	FN14_2249
280-08CA	Cause of error
	FN14_2249
	Error correction
	FN14_2249
280-08CB	Error message
	FN14_2250
	Cause of error
	FN14_2250
280-08CC	Error correction
	FN14_2250
	Error message
	FN14_2251
280-08CD	Cause of error
	FN14_2251
	Error correction
	FN14_2251
280-08CE	Error message
	FN14_2252
	Cause of error
	FN14_2252
280-08CF	Error correction
	FN14_2252
	Error message
	FN14_2253
280-08D0	Cause of error
	FN14_2253
	Error correction
	FN14_2253

Numero di errore	Descrizione
280-08CE	Error message
	FN14_2254
	Cause of error
	FN14_2254
280-08CF	Error correction
	FN14_2254
	Error message
	FN14_2255
280-08D0	Cause of error
	FN14_2255
	Error correction
	FN14_2255
280-08D1	Error message
	FN14_2256
	Cause of error
	FN14_2256
280-08D2	Error correction
	FN14_2256
	Error message
	FN14_2257
280-08D3	Cause of error
	FN14_2257
	Error correction
	FN14_2257
280-08D4	Error message
	FN14_2258
	Cause of error
	FN14_2258
280-08D5	Error correction
	FN14_2258
	Error message
	FN14_2259
280-08D6	Cause of error
	FN14_2259
	Error correction
	FN14_2259

Numero di errore	Descrizione
280-08D4	Error message
	FN14_2260
	Cause of error
	FN14_2260
280-08D5	Error correction
	FN14_2260
	Error message
	FN14_2261
280-08D6	Cause of error
	FN14_2261
	Error correction
	FN14_2261
280-08D7	Error message
	FN14_2262
	Cause of error
	FN14_2262
280-08D8	Error correction
	FN14_2262
	Error message
	FN14_2263
280-08D9	Cause of error
	FN14_2263
	Error correction
	FN14_2263
280-08D8	Error message
	FN14_2264
	Cause of error
	FN14_2264
280-08D9	Error correction
	FN14_2264
	Error message
	FN14_2265
280-08D9	Cause of error
	FN14_2265
	Error correction
	FN14_2265

Numero di errore	Descrizione
280-08DA	Error message
	FN14_2266
	Cause of error
	FN14_2266
280-08DB	Error correction
	FN14_2266
	Error message
	FN14_2267
280-08DC	Cause of error
	FN14_2267
	Error correction
	FN14_2267
280-08DD	Error message
	FN14_2268
	Cause of error
	FN14_2268
280-08DE	Error correction
	FN14_2268
	Error message
	FN14_2269
280-08DF	Cause of error
	FN14_2269
	Error correction
	FN14_2269
280-08DE	Error message
	FN14_2270
	Cause of error
	FN14_2270
280-08DE	Error correction
	FN14_2270
	Error message
	FN14_2271
280-08DF	Cause of error
	FN14_2271
	Error correction
	FN14_2271

Numero di errore	Descrizione
280-08E0	Error message
	FN14_2272
	Cause of error
	FN14_2272
280-08E1	Error correction
	FN14_2272
	Error message
	FN14_2273
280-08E2	Cause of error
	FN14_2273
	Error correction
	FN14_2273
280-08E3	Error message
	FN14_2274
	Cause of error
	FN14_2274
280-08E4	Error correction
	FN14_2274
	Error message
	FN14_2275
280-08E5	Cause of error
	FN14_2275
	Error correction
	FN14_2275
280-08E6	Error message
	FN14_2276
	Cause of error
	FN14_2276
280-08E7	Error correction
	FN14_2276
	Error message
	FN14_2277
280-08E8	Cause of error
	FN14_2277
	Error correction
	FN14_2277

Numero di errore	Descrizione
280-08E6	Error message
	FN14_2278
	Cause of error
	FN14_2278
280-08E7	Error correction
	FN14_2278
	Error message
	FN14_2279
280-08E8	Cause of error
	FN14_2279
	Error correction
	FN14_2279
280-08E9	Error message
	FN14_2280
	Cause of error
	FN14_2280
280-08EA	Error correction
	FN14_2280
	Error message
	FN14_2281
280-08EB	Cause of error
	FN14_2281
	Error correction
	FN14_2281
280-08EC	Error message
	FN14_2282
	Cause of error
	FN14_2282
280-08ED	Error correction
	FN14_2282
	Error message
	FN14_2283
280-08EE	Cause of error
	FN14_2283
	Error correction
	FN14_2283

Numero di errore	Descrizione
280-08EC	Error message
	FN14_2284
	Cause of error
	FN14_2284
280-08ED	Error correction
	FN14_2284
	Error message
	FN14_2285
280-08EE	Cause of error
	FN14_2285
	Error correction
	FN14_2285
280-08EF	Error message
	FN14_2286
	Cause of error
	FN14_2286
280-08F0	Error correction
	FN14_2286
	Error message
	FN14_2287
280-08F1	Cause of error
	FN14_2287
	Error correction
	FN14_2287
280-08F0	Error message
	FN14_2288
	Cause of error
	FN14_2288
280-08F1	Error correction
	FN14_2288
	Error message
	FN14_2289
280-08F1	Cause of error
	FN14_2289
	Error correction
	FN14_2289

Numero di errore	Descrizione
280-08F2	Error message
	FN14_2290
	Cause of error
	FN14_2290
280-08F3	Error correction
	FN14_2290
	Error message
	FN14_2291
280-08F4	Cause of error
	FN14_2291
	Error correction
	FN14_2291
280-08F5	Error message
	FN14_2292
	Cause of error
	FN14_2292
280-08F6	Error correction
	FN14_2292
	Error message
	FN14_2293
280-08F7	Cause of error
	FN14_2293
	Error correction
	FN14_2293
280-08F8	Error message
	FN14_2294
	Cause of error
	FN14_2294
280-08F9	Error correction
	FN14_2294
	Error message
	FN14_2295
280-08FA	Cause of error
	FN14_2295
	Error correction
	FN14_2295

Numero di errore	Descrizione
280-08F8	Error message
	FN14_2296
	Cause of error
	FN14_2296
280-08F9	Error correction
	FN14_2296
	Error message
	FN14_2297
280-08FA	Cause of error
	FN14_2297
	Error correction
	FN14_2297
280-08FB	Error message
	FN14_2298
	Cause of error
	FN14_2298
280-08FC	Error correction
	FN14_2298
	Error message
	FN14_2299
280-08FD	Cause of error
	FN14_2299
	Error correction
	FN14_2299
280-08FE	Error message
	Comando FN22 difettoso
	Cause of error
	Errore nella funzione di sistema: Un comando FN22 ha causato un errore.
280-08FF	Error correction
	Annullare il programma, correggere i parametri della FN22 e riavviare
280-0900	Error message
	Blocco parametri non presente
	Cause of error
	Blocco parametri non presente Si è cercato di attivare un blocco parametri non esistente per un asse.
280-0901	Error correction
	Selezionare un blocco parametri esistente.

Numero di errore	Descrizione
280-08FE	Error message Comando non ammesso Cause of error Comando non ammesso Questo comando non viene supportato dal controllo. Error correction Non impiegare il comando
280-08FF	Error message Comando non ammesso in questo punto Cause of error Comando non ammesso in questo punto Uno dei comandi supportati dal controllo è stato impiegato nel contesto errato o nella condizione errata del controllo. Questo può essere ad esempio un comando di rettifica all'interno di un programma di ravnivatura. Error correction Controllare / correggere il programma
280-0900	Error message FN14_2304 Cause of error FN14_2304 Error correction FN14_2304
280-0901	Error message FN14_2305 Cause of error FN14_2305 Error correction FN14_2305
280-0902	Error message FN14_2306 Cause of error FN14_2306 Error correction FN14_2306
280-0903	Error message FN14_2307 Cause of error FN14_2307 Error correction FN14_2307

Numero di errore	Descrizione
280-0904	Error message
	FN14_2308
	Cause of error
	FN14_2308
280-0905	Error correction
	FN14_2308
	Error message
	FN14_2309
280-0906	Cause of error
	FN14_2309
	Error correction
	FN14_2309
280-0907	Error message
	FN14_2310
	Cause of error
	FN14_2310
280-0908	Error correction
	FN14_2310
	Error message
	FN14_2311
280-0909	Cause of error
	FN14_2311
	Error correction
	FN14_2311
280-0910	Error message
	FN14_2312
	Cause of error
	FN14_2312
280-0911	Error correction
	FN14_2312
	Error message
	FN14_2313
280-0912	Cause of error
	FN14_2313
	Error correction
	FN14_2313

Numero di errore	Descrizione
280-090A	Error message
	FN14_2314
	Cause of error
	FN14_2314
280-090B	Error correction
	FN14_2314
	Error message
	FN14_2315
280-090C	Cause of error
	FN14_2315
	Error correction
	FN14_2315
280-090D	Error message
	FN14_2316
	Cause of error
	FN14_2316
280-090E	Error correction
	FN14_2316
	Error message
	FN14_2317
280-090F	Cause of error
	FN14_2317
	Error correction
	FN14_2317
280-090E	Error message
	FN14_2318
	Cause of error
	FN14_2318
280-090F	Error correction
	FN14_2318
	Error message
	FN14_2319
280-090F	Cause of error
	FN14_2319
	Error correction
	FN14_2319

Numero di errore	Descrizione
280-0910	Error message
	FN14_2320
	Cause of error
	FN14_2320
280-0911	Error correction
	FN14_2320
	Error message
	FN14_2321
280-0912	Cause of error
	FN14_2321
	Error correction
	FN14_2321
280-0913	Error message
	FN14_2322
	Cause of error
	FN14_2322
280-0914	Error correction
	FN14_2322
	Error message
	FN14_2323
280-0915	Cause of error
	FN14_2323
	Error correction
	FN14_2323
280-0916	Error message
	FN14_2324
	Cause of error
	FN14_2324
280-0917	Error correction
	FN14_2324
	Error message
	FN14_2325
280-0918	Cause of error
	FN14_2325
	Error correction
	FN14_2325

Numero di errore	Descrizione
280-0916	Error message FN14_2326 Cause of error FN14_2326 Error correction FN14_2326
280-0917	Error message Canale non circolare inattivo Cause of error Canale non circolare inattivo È stato programmato un comando, che attende un canale non circolare attivo(programma non circolare). Error correction Controllare / correggere il programma
280-0918	Error message Canale non circ. ancora attivo Cause of error Canale non circ. ancora attivo È stato programmato un comando, che non è ammesso con il canale non circolare attivo. Questo può essere ad esempio un M3, M4 o M5. Error correction Controllare / correggere il programma
280-0919	Error message Comando ammesso solo nel canale non circolare Cause of error Comando ammesso solo nel canale non circolare In un normale programma è stato programmato un comando, che è ammesso solo in un programma di profilo (programma non circolare). Un programma di profilo (programma non circolare) è stato avviato come programma normale. Error correction Controllare / correggere il programma Avviare il programma non circolare mediante Ciclo e non in Esecuzione continua programma/Esecuzione singola programma

Numero di errore	Descrizione
280-091A	<p>Error message Comando di profilo non corretto</p> <p>Cause of error Comando di profilo non corretto: La sequenza di comandi (ciclo 175, 178, 179) per il controllo di un programma di profilo non corrisponde. Per esempio, viene avviato un programma di profilo senza che nessun programma sia stato ancora caricato.</p> <p>Error correction Controllare la sequenza dei comandi 175, 178 e 179</p>
280-091B	<p>Error message Errore di lavoraz. del profilo</p> <p>Cause of error Errore nella lavorazione del profilo</p> <p>Error correction</p>
280-091C	<p>Error message Programma di profilo difettoso</p> <p>Cause of error Programma di profilo non corretto: All'inizio di un programma di profilo(profilo non circolare) viene programmato un ciclo 176. E' stato commesso un errore nella combinazione dei parametri possibili.</p> <p>Error correction Controllare i parametri del ciclo 176 nel programma di profilo</p>
280-092F	<p>Error message Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p>Cause of error Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p>Error correction</p>
280-0930	<p>Error message Starting spindle angle missing</p> <p>Cause of error For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table

Numero di errore	Descrizione
280-0931	<p>Error message Max. tilt angle exceeded</p> <p>Cause of error The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p>Error correction Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>
280-0932	<p>Error message N. giri mandrino non possibile</p> <p>Cause of error La velocità mandrino per l'immagine panoramica non può essere impostata.</p> <p>Error correction - Rivolgersi al costruttore della macchina</p>
280-0933	<p>Error message Spindle speed not possible</p> <p>Cause of error The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p>Error correction - Please contact your machine tool builder</p>
280-0934	<p>Error message Camera data faulty</p> <p>Cause of error Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p>Error correction - Please contact HEIDENHAIN</p>
280-0935	<p>Error message Spindle angle unknown</p> <p>Cause of error The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p>Error correction - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0936	<p>Error message Opzione per immagine panoramica assente</p> <p>Cause of error L'opzione VTC per immagini panoramiche non è abilitata</p> <p>Error correction Contattare il proprio referente in HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p>Error message Spindle name?</p> <p>Cause of error The spindle designation is missing or unknown.</p> <p>Error correction - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>
280-0938	<p>Error message Error in VTC.TAB</p> <p>Cause of error Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p>Error correction Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
280-093A	<p>Error message N. taglienti eccessivo</p> <p>Cause of error È stato superato il numero di taglienti ammesso. Possono essere misurati utensili con max 32 taglienti.</p> <p>Error correction</p>
280-093B	<p>Error message Incorrect VTC API version</p> <p>Cause of error I cicli della telecamera non sono idonei per l'interfaccia di programmazione dell'applicazione VTC</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
280-093C	<p>Error message Impermissible character in job name</p> <p>Cause of error Nella stringa QS620 è stato inserito un carattere non ammesso per il nome job</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC - Verificare se il carattere inserito è un carattere speciale quale ?, , spazio</p>
280-093E	<p>Error message Valore errato per angolo di contatto in R2</p> <p>Cause of error Il valore dell'angolo di contatto è sempre positivo ed è limitato a 0...90 gradi.</p> <p>Error correction - Controllare e correggere il programma NC</p>
280-0940	<p>Error message Angolo di contatto 0 gradi non ammesso</p> <p>Cause of error Per frese sferiche e toroidali non è ammesso un valore di 0 gradi per l'angolo di contatto.</p> <p>Error correction - Correggere il valore nel parametro Q629</p>
280-0941	<p>Error message Ciclo non utilizzabile con utensili per forare</p> <p>Cause of error Il rilevamento dell'angolo del tagliente non può essere utilizzato per utensili per forare. Con la telecamera 1 non è possibile rilevare alcun tagliente singolo di utensili per forare.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0942	<p>Error message Avvicinamento / Inclinazione alla telecamera non possibile</p> <p>Cause of error Il punto di contatto della fresa non può essere portato nel focus della telecamera. Condizioni generali o possibili cause: - Non sono supportate cinematiche della tavola e teste ad angolo - L'asse utensile deve essere Z - Non sono più possibili posizioni delle teste orientabili con oltre 45 gradi dalla posizione zero - Non è possibile rispettare la distanza di almeno 5 mm dal vetro della telecamera</p> <p>Error correction</p>
280-0943	<p>Error message Valore non nel range ammesso</p> <p>Cause of error Il valore dell'angolo di contatto deve essere compreso nel range da 0 a 90 gradi.</p> <p>Error correction Modificare il valore numerico nel ciclo</p>
280-0944	<p>Error message Errore in tabella VTC-TOOLS.TAB</p> <p>Cause of error Nella tabella manca la voce per l'angolo di contatto.</p> <p>Error correction Correggere la tabella, registrare il valore dell'angolo di contatto</p>
280-0945	<p>Error message Angolo di contatto Q629 diverso da 0</p> <p>Cause of error Per frese cilindriche e punte l'angolo di contatto Q629 deve essere sul valore 0</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>
280-0946	<p>Error message Selezione vista Q622 è diversa da 0</p> <p>Cause of error In caso di impiego della telecamera 2, Q622 deve essere sul valore 0</p> <p>Error correction - Modificare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
280-0947	<p>Error message Non possibile calcolare l'usura del ravnivatore</p> <p>Cause of error La misurazione di un utensile per rettificare ha rivelato usura sul ravnivatore associato. Questo può essere determinato correttamente soltanto se la lunghezza utensile XL del ravnivatore non è pari a zero.</p> <p>Error correction - Definire correttamente XL del ravnivatore (il ravnivatore utilizzato è definito nei dati utensile della mola) - Per la mola modificare il metodo di compensazione in "Mola con compensazione"</p>
280-0948	<p>Error message Usura su ravnivatore supera tolleranza di rottura</p> <p>Cause of error La misurazione di un utensile per rettificare ha rivelato usura sul ravnivatore associato. Supera la tolleranza di rottura utensile RBREAK del ravnivatore.</p> <p>Error correction - Verificare se l'utensile per rettificare presenta danni - Verificare se il ravnivatore associato presenta danni (il ravnivatore utilizzato è definito nei dati utensile della mola) - Verificare i dati utensile del ravnivatore associato - Per la mola modificare il metodo di compensazione in "Mola con compensazione"</p>
292-0001	<p>Error message LookAhead: errore software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
292-0002	<p>Error message ProfilePool: errore software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
292-0003	<p>Error message ProfilePool: errore software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>

Numero di errore	Descrizione
292-0004	Error message ProfilePool: errore software interno Cause of error Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
292-0005	Error message LookAhead: errore software interno Cause of error Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
292-0006	Error message Filettatura: mandrino non sincronizzato in tempo utile (distanza, controllore di posizione) Cause of error Il controllo non ha potuto sincronizzare in tempo il mandrino con filettatura con mandrino regolato. Error correction 1.) Aumentare la distanza di sicurezza 2.) Controllare il circuito del controllore di posizione (fattore kv e finestra di tolleranze)
292-0007	Error message Assi commutati durante il movimento Cause of error - Conseguenza di una disattivazione di emergenza durante il movimento attivo - Azionamento morsetto di un asse con movimento attivo - Asse disattivato con movimento attivo Error correction - In caso si sospetti un errore PLC: contattare il costruttore della macchina.
292-0008	Error message Ordine errato durante la lavorazione profilo Cause of error Con una lavorazione profilo si è utilizzata una combinazione non ammessa di comandi di lavorazione profilo. Error correction Correggere il programma NC
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
292-000A	<p>Error message Parametro per lavorazione profilo non consentito</p> <p>Cause of error Le istruzioni di comando per la lavorazione non circolare non sono supportate (FN22 FNR720).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
292-000B	<p>Error message Azionamento morsetto commutato troppo presto</p> <p>Cause of error - Il programma PLC ha resettato in anticipo PP_AxClampModeRequest (W1038), ancora prima di reinserire gli azionamenti.</p> <p>Error correction - Contattare il costruttore della macchina.</p>
292-000C	<p>Error message Errore di sistema: nessun avanzamento</p> <p>Cause of error Senza alcun motivo evidente si è verificato un movimento senza avanzamento.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
292-000D	<p>Error message Nessun mandrino disponibile per avanzamento al giro!</p> <p>Cause of error Per l'utensile non è disponibile alcun mandrino!</p> <p>Error correction Correggere la cinematica / Disinserire M14</p>
292-000E	<p>Error message Non ammesso nuovo avvio dopo stop immediato profilo non circolare</p> <p>Cause of error Se il profilo non circolare è stato arrestato con G179 STOPP=1, non è ammesso un riavvio con G178.</p> <p>Error correction Cancellare completamente e ricaricare il profilo non circolare con G179 STOPP=3</p>

Numero di errore	Descrizione
292-000F	<p>Error message Programma non circolare troppo grande per memoria di lavoro</p> <p>Cause of error Il programma non circolare attuale è troppo vasto. Non è disponibile memoria libera a sufficienza per l'elaborazione del programma.</p> <p>Error correction Correggere/ridurre il programma NC.</p>
292-0010	<p>Error message CMO non presente nella cinematica attuale</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare o disattivare un corpo di collisione (CMO) per il monitoraggio. Il controllo non è in grado di trovare il CMO nella cinematica attualmente selezionata.</p> <p>Error correction Correggere il nome del CMO da attivare o da disattivare.</p>
292-0011	<p>Error message Senza controllo collisione per utensile</p> <p>Cause of error L'utensile selezionato ha raggio 0 e lunghezza 0. Non viene pertanto eseguito il controllo di collisione.</p> <p>Error correction</p>
292-0012	<p>Error message Utensile non ammesso per controllo collisione</p> <p>Cause of error È stato inserito un utensile di tornitura o di rettifica oppure un utensile non di forma cilindrica. Il controllo non può eseguire il monitoraggio di collisione per questi utensili.</p> <p>Error correction Inserire un altro utensile.</p>
292-0013	<p>Error message Errore generale di sistema in controllo collisione</p> <p>Cause of error Nel controllo collisione si è verificato un errore generale di sistema.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
292-0014	<p>Error message DCM: %1</p> <p>Cause of error Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision.</p> <p>Error correction</p>
292-0015	<p>Error message Rotazione mandrino eccessiva</p> <p>Cause of error The axis cannot follow because the spindle is turning too fast for the programmed thread.</p> <p>Error correction Decrease the spindle speed.</p>
292-0016	<p>Error message DCM inattivo: assi senza riferimenti</p> <p>Cause of error DCM è inattivo perché uno o più assi sono senza riferimento</p> <p>Error correction Eseguire il riferimento degli assi</p>
292-0017	<p>Error message DCM inattivo: RTC (Real Time Coupling) attivato</p> <p>Cause of error DCM è inattivo perché per uno o più assi è attiva la funzione di accoppiamento in tempo reale (RTC).</p> <p>Error correction Eliminare gli accoppiamenti in tempo reale (RTC)</p>
292-0019	<p>Error message Assi non referenziati con DCM attiva</p> <p>Cause of error Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted.</p> <p>Error correction - Deactivate DCM if non-referenced axes are used</p>

Numero di errore	Descrizione
292-001A	<p>Error message</p> <p>Assi in modalità errore di inseguimento con DCM attiva</p> <p>Cause of error</p> <p>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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off
292-001B	<p>Error message</p> <p>Maschiatura: sincronizzazione mandrino interrotta</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la filettatura con mandrino controllato il movimento è stato interrotto durante la sincronizzazione del mandrino. L'asse utensile si è arrestato soltanto al raggiungimento della distanza di sicurezza, sebbene il mandrino si trovasse ancora in regolazione del numero di giri.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la presenza di eventuali danni su pezzo e utensile. - Creare il service file e contattare il Servizio Assistenza.
292-001D	<p>Error message</p> <p>DCM inattivo: cinematica testa a sfacciare attivata</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo anticollisione DCM è inattivo, in quanto è stata attivata una cinematica della testa a sfacciare.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare di nuovo la cinematica della testa a sfacciare.
292-001E	<p>Error message</p> <p>Testa a sfacciare attivata con DCM attivo</p> <p>Cause of error</p> <p>La testa a sfacciare è stata attivata e il controllo anticollisione DCM è inserito. L'esecuzione del programma NC è stata interrotta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare DCM se si impiega la testa a sfacciare.

Numero di errore	Descrizione
292-001F	<p>Error message Disattiva volantino per asse %1</p> <p>Cause of error Il controllo numerico attende il bloccaggio automatico dell'asse. Il volantino attivato impedisce questo bloccaggio.</p> <p>Error correction Disattivare il volantino per questo asse</p>
292-0020	<p>Error message Configurazione di CfgDCM/manualModeDistance errata</p> <p>Cause of error Il valore configurato per CfgDCM/manualModeDistance è inferiore al valore minimo ammesso.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione della macchina</p>
292-0021	<p>Error message Configurazione macchina errata</p> <p>Cause of error La configurazione del parametro profileType o profileTypeHi è errata. Se occorre configurare "advancedTrapezoidal", questa impostazione deve essere definita sia nel parametro profileType sia nel parametro profileTypeHi. Al momento le impostazioni divergono tra loro.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione: configurare il valore "advanced-Trapezoidal" in profileType e profileTypeHi</p>
292-0022	<p>Error message Look-ahead: internal software error. Code %1</p> <p>Cause of error The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
292-0023	<p>Error message %3 Modello 3D non caricato %2</p> <p>Cause of error Non è stato possibile importare il modello 3D, in quanto non soddisfa i requisiti di qualità. I modelli 3D devono soddisfare i seguenti requisiti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tutte le dimensioni in mm - nessun gap tra triangoli ("a tenuta d'acqua") - nessuna sovrapposizione - nessun triangolo degenerato <p>Error correction Creare di nuovo il modello 3D e trasmetterlo al controllo numerico.</p>
292-0024	<p>Error message %3 Modello 3D non caricato %2</p> <p>Cause of error Errore in lettura del modello 3D: il file contiene troppi triangoli.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare il modello 3D con più sovrametallo - Emettere di nuovo il modello 3D con programma CAD e trasmetterlo al controllo numerico. In molti programmi CAD è possibile impostare il livello di dettaglio in fase di esportazione.
292-0025	<p>Error message %3 Modello 3D non caricato %2</p> <p>Cause of error Errore in lettura del modello 3D: non è stato possibile aprire il file o nessun formato dati 3D supportato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il percorso e, se necessario correggerlo - Ricaricare eventualmente il file
293-0001	<p>Error message Errore interno nel modulo di sequenza LookAheadChain</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
293-0002	<p>Error message Tipo di filtro 2 non ammesso</p> <p>Cause of error Il secondo filtro di valore nominale non deve essere del tipo cutter-location.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0003	<p>Error message Asse %1 con 2 filtri</p> <p>Cause of error Nel blocco parametri di un asse sono attivati due filtri.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione</p>
293-0004	<p>Error message Forma di filtro non corretta in asse %1</p> <p>Cause of error Sono ammessi solo filtri di posizione con forma HSC.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione</p>
293-0005	<p>Error message Nessun filtro CutterLocation attivo</p> <p>Cause of error La tolleranza per assi di rotazione con M128 è stata - configurata o programmata, sebbene nessun filtro di valore nominale del tipo cutter-location sia attivo. - configurata o programmata, sebbene nessuno dei parametri di asse caricati operi con il 1° filtro.</p> <p>Error correction Adattare la configurazione o editare il programma.</p>
293-0006	<p>Error message Tolleranza per assi di rotazione inattiva</p> <p>Cause of error La tolleranza per assi di rotazione con M128 è stata disattivata poiché si è passati a un blocco di parametri asse senza filtro cutter-location. Pertanto per tutti gli assi viene usata la normale tolleranza di traiettoria. La tolleranza per assi di rotazione con M128 rimane inattiva fino a quando il filtro cutter-location viene usato di nuovo.</p> <p>Error correction Una correzione non è indispensabile. L'avviso può essere soppresso disattivando la tolleranza per assi di rotazione prima del cambio di parametri asse.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0007	<p>Error message Parametri di asse per asse logico %1 perduti</p> <p>Cause of error Errore interno. Gli ultimi parametri di asse programmati per l'asse denominato sono stati persi a causa di un'interruzione del programma. Pertanto vengono impiegati i parametri configurati.</p> <p>Error correction Il controllo continua a lavorare anche senza correzione. Se si conoscono ancora i parametri di asse persi, possono essere programmati di nuovo.</p>
293-0008	<p>Error message Parametri di asse estranei programmati %1</p> <p>Cause of error L'asse per cui sono stati programmati i parametri di asse non appartiene al canale.</p> <p>Error correction Modificare il programma</p>
293-0009	<p>Error message Parametri di asse estranei configurati in %1</p> <p>Cause of error Un asse logico è assegnato ad un altro asse, fisico. Il parametro di questo asse fisico non può essere sovrascritto con i valori dell'asse logico.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione</p>
293-000A	<p>Error message Parametri di asse mancanti in CfgAxis di %1</p> <p>Cause of error La configurazione di un asse non contiene registrazioni per i parametri di asse impiegati.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione</p>
293-000B	<p>Error message Due filtri cutterlocation.</p> <p>Cause of error Entrambi i filtri di posizione sono del tipo Cutterlocation.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-000C	<p>Error message Manca filtro di posizione</p> <p>Cause of error Con un filtro di posizione del tipo Cutterlocation, il secondo filtro deve essere del tipo Posizione.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione.</p>
293-000D	<p>Error message Due filtri di posizione nell'asse %1.</p> <p>Cause of error Due filtri di posizione del tipo Posizione sono configurati per lo stesso asse.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione.</p>
293-000E	<p>Error message Nessun filtro di posizione nell'asse %1.</p> <p>Cause of error In assi con filtro Cutterlocation, deve essere configurato anche il secondo filtro.</p> <p>Error correction Modificare la configurazione.</p>
293-000F	<p>Error message L'opzione per jerk specifico per asse non è abilitata</p> <p>Cause of error Nella configurazione della macchina sono stati attivati valori di jerk specifici degli assi, ma l'opzione non è stata abilitata. Per questo asse è stato ora attivato il jerk valido nel canale.</p> <p>Error correction - Cancellare i parametri MP_axPathJerk e MP_axPathJerkHi per il jerk specifico dell'asse dalla configurazione della macchina o abilitare l'opzione software.</p>
293-0010	<p>Error message L'opzione per filtro di avanzamento non è abilitata</p> <p>Cause of error Nella configurazione della macchina è stata configurata una costante temporale per il filtro di avanzamento, ma l'opzione non è stata abilitata. Il filtro di avanzamento è stato disattivato dal software NC.</p> <p>Error correction - Cancellare il parametro MP_filterFeedTime per la costante temporale del filtro di avanzamento dalla configurazione della macchina o abilitare l'opzione software.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0011	<p>Error message</p> <p>Attivazione o disattivazione filtro non ammessa in esecuzione pgm</p> <p>Cause of error</p> <p>A filter can be switched on or off by changing the filter form, filter order or the frequency.</p> <p>Filter switched on: Form is not "Off" and the order is greater than 1.</p> <p>Filter switched off: Form is "Off" and the order is less than 1.</p> <p>Only for HSC filters: Filter is switched off if frequency = 0.</p> <p>The programmed parameters for the filter were not adopted.</p> <p>Error correction</p> <p>- Edit the program or the cycle.</p>
293-0012	<p>Error message</p> <p>Configurazione filtro valore nominale posizione non corretta</p> <p>Cause of error</p> <p>I seguenti parametri di filtraggio non sono più supportati e non devono essere più configurati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq <p>Error correction</p> <p>I vecchi parametri dei filtri del valore nominale di posizione sono stati automaticamente cancellati con un aggiornamento di configurazione eseguito correttamente.</p> <p>Per eseguire l'aggiornamento, devono essere soddisfatte le seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il Config-Object CfgFilter deve corrispondere completamente al vecchio stato (nessun nuovo parametro presente). - Per ogni Config-Object CfgPositionFilter nel sistema devono essere presenti solo nuovi parametri o solo vecchi parametri.
293-0013	<p>Error message</p> <p>Nome del blocco parametrico (%1) per l'asse (%2) già assegnato</p> <p>Cause of error</p> <p>Due o più assi si riferiscono allo stesso blocco parametrico. I nomi dei blocchi parametrici devono essere univoci per ogni asse.</p> <p>Error correction</p> <p>- Assegnare per ogni asse nomi univoci dei blocchi parametrici.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0014	<p>Error message</p> <p>Opzione per limitazione accelerazione trasversale non abilitata</p> <p>Cause of error</p> <p>Nella configurazione della macchina è stato impostato un valore massimo per l'accelerazione trasversale, ma l'opzione non è stata abilitata.</p> <p>La limitazione dell'accelerazione trasversale è stata disattivata dal software NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i parametri maxTransAcc e maxTransAccHi per la limitazione dell'accelerazione trasversale dalla configurazione della macchina o abilitare l'opzione software.
293-0015	<p>Error message</p> <p>Il modulo di calcolo DCC è stato attivato</p>
293-0016	<p>Error message</p> <p>Impostazioni filtro per asse virtuale %1 non ammesse</p> <p>Cause of error</p> <p>Per un asse virtuale è stata configurata una impostazione di filtraggio personalizzata. Questa configurazione non è ammessa per gli assi virtuali. L'impostazione di filtraggio personalizzata è stata disattivata dal CN.</p> <p>Un asse è virtuale quando CfgAxis/axisMode presenta il valore "Virtual".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configurazione: cancellare per questo asse il Config Object CfgPositionFilter e collegarlo con l'asse reale tramite CfgKeySynonym - FN17: cancellare dal programma NC la modifica di filtraggio utilizzando FN17 - Ciclo 32: cancellare il modo HSC dal ciclo 32
293-0017	<p>Error message</p> <p>ADP deve essere attivo per impiego di tolleranze DCM</p> <p>Cause of error</p> <p>Le tolleranze aggiuntive CfgDCM/maxLinearTolerance e CfgDCM/maxAngleTolerance sono configurate e ADP non è attivo. Questo non è ammesso.</p> <p>Error correction</p> <p>Attivare ADP mediante configurazione di CfgHardware/setupADP = Premium.</p> <p>Riguardo ADP attenersi alle spiegazioni riportate nel manuale tecnico.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0018	<p>Error message Errore profilo eccessivo (%1 mm) in filetto (ammessi %2 mm)</p> <p>Cause of error È stata superata la tolleranza impostata per il filetto successivo.</p> <p>Error correction - Adattare il programma NC. Se possibile, ridurre il numero di giri del mandrino. - Se sono accettabili scostamenti maggiori, aumentare la tolleranza impostata per la filettatura.</p>
293-0019	<p>Error message Non raggiunto punto finale del filetto successivo</p> <p>Cause of error The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p>Error correction - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible</p>
293-001A	<p>Error message Programmato numero non valido FN17/18 N.%1</p> <p>Cause of error - Numero FN17/18 errato programmato all'accesso a parametri Lookahead. - Non esiste alcun parametro Lookahead con questo numero.</p> <p>Error correction - Correggere il relativo comando FN17 o FN18.</p>
293-001B	<p>Error message Programmato asse non valido in FN17/18 IDX%1</p> <p>Cause of error - Asse/mandrino errato programmato all'accesso a parametri Lookahead tramite FN17 o FN 18. - Non esiste alcun asse o mandrino con questo indice di asse.</p> <p>Error correction - Correggere il relativo comando FN17 o FN18.</p>

Numero di errore	Descrizione
293-001C	<p>Error message Movimento verticale non ammesso al centro di filetti successivi</p> <p>Cause of error - Al centro del filetto è stato programmato un movimento perpendicolare rispetto all'asse di filettatura. - Un movimento perpendicolare rispetto all'asse di filettatura è ammesso soltanto sotto forma di sollevamento alla fine della filettatura.</p> <p>Error correction - Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo</p>
293-001E	<p>Error message Programmed feed rate too small</p> <p>Cause of error The programmed feed rate is too small.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>
293-001F	<p>Error message The NC program is longer than %1</p> <p>Cause of error The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p>Error correction Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
293-0020	<p>Error message Internal error in LookAheadChain module. Code %1</p> <p>Cause of error The control has detected an internal software error dealing with the motion control.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
293-0021	<p>Error message</p> <p>Calcolo dinamico non ammesso per asse %1 non connesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Look-Ahead ha il compito di calcolare la dinamica di un asse non connesso. La causa potrebbe essere un asse disattivato impiegato nella cinematica. Questo non è ammesso.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attivare l'asse disattivato, verificare la configurazione della macchina e, se necessario, correggerla - Attivare un'altra cinematica della macchina tramite il programma NC - Modificare la configurazione della macchina, attivare un'altra cinematica della macchina
293-0022	<p>Error message</p> <p>NC program contains more than %1 blocks</p> <p>Cause of error</p> <p>Il programma NC contiene troppi blocchi.</p> <p>Error correction</p> <p>Abbreviare il programma NC. Eliminare i loop infiniti.</p>
296-0004	<p>Error message</p> <p>Registrazioni non compatibili del monitoraggio processi</p> <p>Cause of error</p> <p>Le impostazioni del monitoraggio processi sono state modificate nella configurazione della macchina. Questo invalida le registrazioni esistenti.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare le registrazioni esistenti e registrare le nuove lavorazioni di riferimento.</p>
296-0005	<p>Error message</p> <p>Registrazioni non compatibili del monitoraggio processi</p> <p>Cause of error</p> <p>Per questo programma NC sono presenti registrazioni del monitoraggio processi provenienti da una versione software precedente. Sono incompatibili con la versione software corrente.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare le registrazioni esistenti e registrare le nuove lavorazioni di riferimento.</p>

Numero di errore	Descrizione
296-0006	<p>Error message Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p>Cause of error Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p>Error correction Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p>Error message Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p>Cause of error Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p>Error correction Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>
296-0008	<p>Error message Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p>Cause of error The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p>Error correction - Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>
296-0009	<p>Error message Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p>Cause of error In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p>Error correction - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
2A0-0001	<p>Error message Immissione/emissione non pronta</p> <p>Cause of error - Interfaccia non collegata. - Apparecchio esterno non acceso o non pronto al funzionamento. - Cavo di trasmissione difettoso o errato.</p> <p>Error correction Controllare la linea di trasmissione dati.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0002	<p>Error message Errore</p> <p>Cause of error Questo messaggio indica che nella videata presente in background, viene visualizzato un messaggio d'errore.</p> <p>Error correction Commutare sul modo operativo background e confermare il messaggio d'errore.</p>
2A0-0003	<p>Error message Interfaccia occupata</p> <p>Cause of error Si è tentato di assegnare un'interfaccia dati già occupata.</p> <p>Error correction Terminare la trasmissione dati e riavviarla.</p>
2A0-0004	<p>Error message Baudrate impossibile</p> <p>Cause of error Per le due interfacce dati sono state definite velocità di trasmissione che non permettono la trasmissione contemporanea tramite le due interfacce.</p> <p>Error correction Selezionare un'altra velocità di trasmissione.</p>
2A0-0005	<p>Error message Valore trasferito errato</p> <p>Cause of error E Nella trasmissione dati con BCC è stato ricevuto 15 volte consecutivamente <NAK>. A - H Identificazione errore del modulo di ricezione E escl. per una delle seguenti cause: - sul TNC e sull'apparecchio periferico non è stata impostata la stessa baudrate. - bit di parità errato. - sequenza dati errata (p.es.:nessun bit di stop). - modulo di ricezione dell'interfaccia difettoso. K Dopo la trasmissione di un errore al TNC non è stato trasmesso il carattere <1> dopo il carattere <ESC>. L Dopo una sequenza di errore <ESC><1> è stato ricevuto un errato numero errore (numero errore ammessi da 0 a 7). M Nella trasmissione dati con BCC è stato trasmesso 15 volte consecutivamente <NAK>. N An expected acknowledgment <ACK> or <NAK> was not transmitted after a certain time.</p> <p>Error correction Controllare il canale di trasmissione dati.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0006	Error message LSV2: Linea interrotta Cause of error - Manca il segnale DSR Error correction - Controllare la linea di trasmissione dati
2A0-0007	Error message LSV2: errore di trasmissione Cause of error - Errore di carattere nel messaggio Error correction - Controllare la linea di trasmissione dati
2A0-0008	Error message LSV2: errore di trasmissione Cause of error - Errore checksum nel messaggio ricevuto Error correction - Controllare la linea di trasmissione dati - Se l'errore si ripete interpellare il Servizio di assistenza clienti
2A0-0009	Error message LSV2: errore di trasmissione Cause of error - Errore checksum nel messaggio trasmesso Error correction - Controllare la linea di trasmissione dati - Se l'errore si ripete interpellare il Servizio assistenza clienti
2A0-000A	Error message LSV2: errore di timeout Cause of error - Nessuna reazione del terminale remoto (T1) Error correction - Se l'errore si ripete interpellare il Servizio assistenza clienti
2A0-000B	Error message LSV2: errore di trasmissione Cause of error - Terminale remoto non pronto Error correction - Controllare il software di trasmissione esterno

Numero di errore	Descrizione
2A0-000C	<p>Error message LSV2: errore di timeout</p> <p>Cause of error - Messaggio incompleto, manca l'ETX (T0)</p> <p>Error correction - Controllare il software di trasmissione del terminale remoto - Se l'errore si ripete interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
2A0-000D	<p>Error message LSV2: errore di timeout</p> <p>Cause of error - Nessuna reazione della controparte (T2)</p> <p>Error correction - Controllare il software di trasmissione esterno - In caso di ripetizione: Contattare il Servizio Assistenza - Controllare la registrazione LSV2TIME2 in OEM.SYS</p>
2A0-000E	<p>Error message LSV2: errore di trasmissione</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Se l'errore si ripete interpellare il Servizio assistenza clienti</p>
2A0-000F	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.</p> <p>Error correction</p>
2A0-0010	<p>Error message Nome file errato</p> <p>Cause of error Errore di sintassi nell'introduzione dei nomi file.</p> <p>Error correction Utilizzare al massimo 16 caratteri per il nome file.</p>
2A0-0011	<p>Error message Tasto disabilitato</p> <p>Cause of error Si è premuto un tasto che al momento è disabilitato dal software NC.</p> <p>Error correction Eventualmente ripetere la funzione in un momento successivo.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0012	<p>Error message funzione non consentita</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare una funzione che è stata bloccata su questo controllo dalla gestione FCL.</p> <p>Error correction Di norma le funzioni FCL sono bloccate dopo un aggiornamento del software. Inserendo il numero codice 65535 nel menu SIK, queste funzioni possono essere abilitate a scopo di test per un determinato periodo. Inserendo un numero codice a pagamento, le funzioni FCL possono essere abilitate in modo permanente. A tale scopo, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Servizio Assistenza del controllo.</p>
2A0-0013	<p>Error message Due posiz. di rotaz. non ammesse</p> <p>Cause of error Si è tentato di definire contemporaneamente due posizioni di rotazione in una sagoma o in una cornice.</p> <p>Error correction Definire solo la posizione di rotazione dell'asse di riferimento o dell'asse secondario.</p>
2A0-0014	<p>Error message Nome di file già esistente</p> <p>Cause of error Si è tentato di aprire un nuovo file con un nome di file già esistente.</p> <p>Error correction Usare un altro nome di file.</p>
2A0-0015	<p>Error message Funzione non abilitata</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare un'opzione software che non è abilitata su questo controllo.</p> <p>Error correction Per ricevere l'opzione software, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Servizio Assistenza del controllo.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0016	<p>Error message</p> <p>Attenzione: alt. pos. definita!</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è mascherato o bloccato un punto per cui è definita un'altezza di posizionamento. Di conseguenza, in casi sfavorevoli si può verificare una collisione.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare se i punti adiacenti possono essere avvicinati senza pericoli.</p>
2A0-0017	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione di sistema SYS: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire un reboot del controllo. - Contattare il Servizio Assistenza.
2A0-0018	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione di sistema SYS: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire un reboot del controllo. - Contattare il Servizio Assistenza.
2A0-0019	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su SYS:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione di sistema SYS: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire un reboot del controllo. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
2A0-001A	<p>Error message Memoria libera insuff. su SYS:</p> <p>Cause of error Sulla partizione di sistema SYS: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction - Eseguire un reboot del controllo. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
2A0-001B	<p>Error message Memoria libera insuff. su SYS:</p> <p>Cause of error Sulla partizione di sistema SYS: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction - Eseguire un reboot del controllo. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
2A0-001C	<p>Error message Memoria libera insuff. su PLC:</p> <p>Cause of error Sulla partizione PLC: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-001D	<p>Error message Memoria libera insuff. su PLC:</p> <p>Cause of error Sulla partizione PLC: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-001E	<p>Error message Memoria libera insuff. su PLC:</p> <p>Cause of error Sulla partizione PLC: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-001F	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione PLC: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-0020	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su PLC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione PLC: non è più disponibile spazio a sufficienza. Non è più possibile garantire il regolare funzionamento del controllo.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-0021	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione TNC: del controllo sono memorizzati troppi file o file troppo grossi. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si archiviano altri dati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i programmi NC non più necessari. - Cancellare i file di backup dei programmi NC non più necessari (*.bak). - Cancellare i dati di assistenza non più necessari. - Se è in corso la lavorazione del pezzo, non memorizzare altri dati al fine di non compromettere il completamento della lavorazione.
2A0-0022	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione TNC: del controllo sono memorizzati troppi file o file troppo grossi. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si archiviano altri dati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i programmi NC non più necessari. - Cancellare i file di backup dei programmi NC non più necessari (*.bak). - Cancellare i dati di assistenza non più necessari. - Se è in corso la lavorazione del pezzo, non memorizzare altri dati al fine di non compromettere il completamento della lavorazione.

Numero di errore	Descrizione
2A0-0023	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione TNC: del controllo sono memorizzati troppi file o file troppo grossi. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si archiviano altri dati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i programmi NC non più necessari. - Cancellare i file di backup dei programmi NC non più necessari (*.bak). - Cancellare i dati di assistenza non più necessari. - Se è in corso la lavorazione del pezzo, non memorizzare altri dati al fine di non compromettere il completamento della lavorazione.
2A0-0024	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione TNC: del controllo sono memorizzati troppi file o file troppo grossi. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si archiviano altri dati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i programmi NC non più necessari. - Cancellare i file di backup dei programmi NC non più necessari (*.bak). - Cancellare i dati di assistenza non più necessari. - Se è in corso la lavorazione del pezzo, non memorizzare altri dati al fine di non compromettere il completamento della lavorazione.
2A0-0025	<p>Error message</p> <p>Memoria libera insuff. su TNC:</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla partizione TNC: del controllo sono memorizzati troppi file o file troppo grossi. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si archiviano altri dati.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i programmi NC non più necessari. - Cancellare i file di backup dei programmi NC non più necessari (*.bak). - Cancellare i dati di assistenza non più necessari. - Se è in corso la lavorazione del pezzo, non memorizzare altri dati al fine di non compromettere il completamento della lavorazione.

Numero di errore	Descrizione
2A0-0026	<p>Error message</p> <p>Memoria di lavoro libera insuff.</p> <p>Cause of error</p> <p>Poca memoria di lavoro (RAM) libera disponibile. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si occupa ulteriore memoria di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le applicazioni che richiedono molta memoria quali editor grafico o test del programma. - Eseguire un reboot del controllo.
2A0-0027	<p>Error message</p> <p>Memoria di lavoro libera insuff.</p> <p>Cause of error</p> <p>Poca memoria di lavoro (RAM) libera disponibile. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si occupa ulteriore memoria di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le applicazioni che richiedono molta memoria quali editor grafico o test del programma. - Eseguire un reboot del controllo.
2A0-0028	<p>Error message</p> <p>Memoria di lavoro libera insuff.</p> <p>Cause of error</p> <p>Poca memoria di lavoro (RAM) libera disponibile. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si occupa ulteriore memoria di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le applicazioni che richiedono molta memoria quali editor grafico o test del programma. - Eseguire un reboot del controllo.
2A0-0029	<p>Error message</p> <p>Memoria di lavoro libera insuff.</p> <p>Cause of error</p> <p>Poca memoria di lavoro (RAM) libera disponibile. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si occupa ulteriore memoria di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le applicazioni che richiedono molta memoria quali editor grafico o test del programma. - Eseguire un reboot del controllo.

Numero di errore	Descrizione
2A0-002A	<p>Error message</p> <p>Memoria di lavoro libera insuff.</p> <p>Cause of error</p> <p>Poca memoria di lavoro (RAM) libera disponibile. Non è più possibile un sicuro funzionamento del controllo se si occupa ulteriore memoria di lavoro.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Disattivare le applicazioni che richiedono molta memoria quali editor grafico o test del programma. - Eseguire un reboot del controllo.
2A0-002B	<p>Error message</p> <p>Impossibile cambiare modo oper.</p> <p>Cause of error</p> <p>Da un formulario di lavorazione si è attivato il generatore di sagome o la programmazione di profili e in questo stato si è tentato di cambiare il modo operativo.</p> <p>Error correction</p> <p>Chiudere il generatore di sagome o la programmazione di profili e poi chiudere l'introduzione in formulario (salvare o eliminare i dati) prima di cambiare il modo operativo.</p>
2A0-002C	<p>Error message</p> <p>Autom. Blocco tasti disattivato</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante un cambio di stato il TNC blocca l'azionamento dei tasti. Questo blocco è stato disattivato poiché dopo 15 secondi il cambio di stato non era ancora terminato.</p> <p>Error correction</p> <p>Attendere fino a quando il cambio di stato è stato eseguito.</p>
2A0-002D	<p>Error message</p> <p>Formazione tree view annullata</p> <p>Cause of error</p> <p>Dopo aver selezionato un lungo programma smarT.NC, la formazione del tree view è stata annullata. Pertanto il TNC non rappresenta in modo completo il programma smarT.NC nella struttura ad albero. Il test o l'esecuzione del programma non è possibile.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare di nuovo il programma e attendere fino a quando il TNC ha completato la formazione del tree view.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-002E	<p>Error message PGM modificato in parallelo</p> <p>Cause of error Si è tentato di modificare dati di formulario, mentre contemporaneamente lo stesso programma viene modificato nel modo operativo Salva/Modifica programma.</p> <p>Error correction Annullare la modifica nel modo operativo Salva/Modifica programma e poi eseguire le modifiche desiderate nel modo operativo smarT.NC.</p>
2A0-002F	<p>Error message Intest. programma già esistente</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire la UNIT 700 (intestazione programma), sebbene questa esista già.</p> <p>Error correction Modificare l'intestazione programma esistente.</p>
2A0-0030	<p>Error message Memoria temporanea vuota!</p> <p>Cause of error Si è tentato di inserire un blocco dalla memoria temporanea, sebbene questa sia vuota.</p> <p>Error correction Riempire prima la memoria temporanea con la funzione COPIARE BLOCK oppure TAGLIARE BLOCK.</p>
2A0-0031	<p>Error message Overflow memoria di sistema</p> <p>Cause of error Questo messaggio compare quando il TNC non dispone di sufficiente memoria transitoria per i calcoli, p.es. per un disegno grafico FK complesso contemporaneamente ad una lavorazione complessa.</p> <p>Error correction Confermare il messaggio errore con il tasto CE e riprovare la funzione.</p>
2A0-0032	<p>Error message Funzione non ammessa!</p> <p>Cause of error Si è tentato di confermare la definizione di un pezzo grezzo da un programma .HU, sebbene il programma profilo attuale non sia stato selezionato da un programma .HU.</p> <p>Error correction Utilizzare la funzione solo se la programmazione del profilo è stata avviata da un programma UNIT.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0033	<p>Error message File non esistente</p> <p>Cause of error Mediante la funzione "File recenti" si è tentato di aprire un file che non esiste più o è stato spostato.</p> <p>Error correction Selezionare un altro file o aprire un nuovo file.</p>
2A0-0034	<p>Error message Formato file modificato</p> <p>Cause of error Questo messaggio compare all'apertura di un file binario (*.H,*.T...) quando il formato binario è stato modificato dall'ultima edizione.</p> <p>Error correction Cancellare il file.</p>
2A0-0035	<p>Error message smarT.NC: Programmazione smarT.NC: Programmaz.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0036	<p>Error message smarT.NC: Definizione profili smarT.NC: Def. profili</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0037	<p>Error message smarT.NC: Definizione posizioni smarT.NC: Def. pos.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0038	<p>Error message Avvio applicazione %1 impossibile</p> <p>Cause of error A causa di insufficienti risorse del sistema (p.es. un'elaborazione HSC che impegna molta memoria) una parte del software di sistema non può essere caricata.</p> <p>Error correction Richiamare la funzione desiderata in un momento successivo.</p>
2A0-0039	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-003A	<p>Error message Grafica di programm. impossibile</p> <p>Cause of error La generazione della grafica di programmazione è stata interrotta a causa di un errore interno.</p> <p>Error correction Selezionare di nuovo il programma NC e riavviare la generazione della grafica di programmazione (softkey RESET +START)</p>
2A0-003B	<p>Error message smarT.NC: Selezione elementi DXF smarT.NC: Selez. elementi</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-003C	<p>Error message File DXF errato</p> <p>Cause of error Si è tentato di aprire un file DXF che non può essere elaborato da questo TNC.</p> <p>Error correction - Controllare se il file DXF è in un formato ASCII. - Emettere il file DXF nel formato AutoCAD R12 (AC1009). Se si presenta più volte, tentare di generare il file DXF con un altro sistema CAD. - Event. contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-003D	<p>Error message</p> <p>Avvio applicazione 'DXF_CONVERTER' impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di aprire un file DXF che non può essere elaborato da questo TNC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare se il file DXF è in un formato ASCII. - Emettere il file DXF nel formato AutoCAD R12 (AC1009). <p>Se si presenta più volte, tentare di generare il file DXF con un altro sistema CAD.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Event. contattare il Servizio Assistenza.
2A0-003E	<p>Error message</p> <p>Grafica parallela impossibile!</p> <p>Cause of error</p> <p>Il TNC è completamente impegnato con l'esecuzione del pezzo attuale, rendendo impossibile l'attivazione della grafica di esecuzione del programma</p> <p>Error correction</p> <p>Nessuna correzione d'errore possibile.</p>
2A0-003F	<p>Error message</p> <p>Impost. PGM globale disattivata</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel modo operativo smarT.NC è stato selezionato il modo operativo secondario Esecuzione, sebbene fossero attive le impostazioni globali di programma.</p> <p>Error correction</p> <p>Il TNC disattiva automaticamente tutte le impostazioni globali di programma attive. Se necessario, queste impostazioni devono essere riattivate, se si continua nei modi operativi Esecuzione singola o Esecuzione continua.</p>
2A0-0040	<p>Error message</p> <p>smarT.NC: Esecuzione programma smarT.NC: Esec. progr.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0041	<p>Error message</p> <p>Allontanamento: NC-start</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0042	<p>Error message Sequenza attuale non selezionata</p> <p>Cause of error Dopo un'interruzione di una esecuzione di programma il TNC non può continuare l'esecuzione dal punto nel quale si trova il cursore.</p> <p>Error correction Selezionare il punto di rientro nel programma desiderato con la funzione "GOTO"+ Numero blocco o con la funzione "Lettura blocchi".</p>
2A0-0043	<p>Error message Grafica di test impossibile</p> <p>Cause of error Per motivi di sistema, al momento non è possibile usare la grafica di test.</p> <p>Error correction Usare la grafica di test in un momento successivo.</p>
2A0-0044	<p>Error message smarT.NC: Test smarT.NC: Test</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0045	<p>Error message Tabella utensile?</p> <p>Cause of error Nella memoria NC esistono più tabelle utensili ma nessuna è stata attivata nel modo operativo "Test del programma".</p> <p>Error correction Attivare una tabella utensile nel modo operativo "Test del programma" (stato "S").</p>
2A0-0047	<p>Error message GOTO riga tabella</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0048	<p>Error message Programmazione asse bloccato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è programmato un asse bloccato in un blocco NC. - Per l'asse bloccato è stato calcolato un percorso di spostamento (p.es.a seguito di una rotazione attiva). - Un asse programmato è un asse di rotazione liberamente rotabile. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attivare eventualmente l'asse. - Cancellare l'asse dal blocco NC.
2A0-0049	<p>Error message Manca segnale rot. mandrino</p> <p>Cause of error E' stato chiamato un ciclo di lavorazione senza aver prima inserito il mandrino.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-004A	<p>Error message Manca asse utensile</p> <p>Cause of error E' stato chiamato un ciclo di lavorazione senza prima chiamare un utensile.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-004B	<p>Error message Raggio utensile troppo piccolo</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il raggio utensile è troppo piccolo per la lavorazione selezionata. - Ciclo 3 e ciclo 253 Scanalatura: è stata definita una larghezza maggiore di quattro volte il raggio utensile. - Ciclo 240: è stato immesso un diametro di centraggio maggiore del diametro utensile. - Ciclo 210 Scanalatura e ciclo 211 Scanalatura circolare: la larghezza della scanalatura è maggiore di sei volte il raggio utensile. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilizzare un utensile con raggio maggiore. - Ciclo 3 e ciclo 253 Scanalatura: definire la larghezza della scanalatura maggiore del diametro utensile, minore di quattro volte il raggio utensile. - Ciclo 240: utilizzare un utensile più grande. - Ciclo 210 Scanalatura e ciclo 211 Scanalatura circolare: inserire la larghezza della scanalatura maggiore del diametro utensile e minore di sei volte il raggio utensile.

Numero di errore	Descrizione
2A0-004C	<p>Error message</p> <p>Raggio uten. troppo grande</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fresatura di profili: Il raggio di un blocco di cerchio in correzione interna è minore del raggio utensile. - Fresatura di filettature: Il diametro di nocciolo della filettatura è minore del diametro utensile. - Fresatura di scanalature: La larghezza della scanalatura durante la sgrossatura è minore del diametro utensile. - Ciclo 251, tasca rettangolare: Il raggio di arrotondamento Q220 è minore del raggio utensile. - Ciclo 214: Il diametro del pezzo grezzo indicato è minore del diametro utensile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impiegare un utensile più piccolo. - Fresatura di scanalature: Event. impiegare un sovrametallo più piccolo (Q368) - Ciclo 214: Impiegare un utensile più piccolo, correggere il diametro del pezzo grezzo.
2A0-004D	<p>Error message</p> <p>Campo superato</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante la digitalizzazione si è superato il campo di digitalizzazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la programmazione nel ciclo "Campo", in particolare la definizione dell'asse del tastatore.</p>
2A0-004E	<p>Error message</p> <p>Posizione di inizio errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Digitalizzazione con linee isometriche: selezione errata della posizione di partenza.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare gli assi definiti nel ciclo "linee isometriche".</p>
2A0-004F	<p>Error message</p> <p>Rotazione non permessa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rotazione non consentita durante la digitalizzazione. - Rotazione non consentita durante la misurazione automatica (cicli di misura da 410 a 418) insieme alla rotazione 3D. - Rotazione 3D non consentita con ciclo 247. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare il ciclo "Rotazione". - Annullare la rotazione base (modo operativo MANUALE). - Annullare la rotazione 3D.

Numero di errore	Descrizione
2A0-0050	<p>Error message Fattore scala non consentito</p> <p>Cause of error Il fattore di scala è stato programmato prima del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o prima dei cicli di digitalizzazione.</p> <p>Error correction Cancellare il ciclo "Fattore di scala" o "Fattore di scala individuale per asse".</p>
2A0-0051	<p>Error message Specularità non consentita</p> <p>Cause of error Si è programmata una lavorazione speculare prima del ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) o prima di cicli di digitalizzazione.</p> <p>Error correction Cancellare il ciclo "Lavorazione speculare".</p>
2A0-0052	<p>Error message Spostamento non permesso</p> <p>Cause of error Digitalizzazione con linee isometriche: è attivo uno spostamento dell'origine.</p> <p>Error correction Cancellare il ciclo "Spostamento dell'origine".</p>
2A0-0053	<p>Error message Manca avanzamento</p> <p>Cause of error Nessun avanzamento programmato.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC, FMAX è attivo solo nel blocco in cui è stato programmato.</p>
2A0-0054	<p>Error message Valore d'immissione errato</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Il valore introdotto non rientra nei limiti ammessi per l'introduzione. - Ciclo 209 (DIN/ISO: G209): la profondità di foratura fino alla rottura truciolo è stata indicata con 0. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Introdurre il valore corretto. - Introdurre Q257 diverso da 0. </p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0055	<p>Error message</p> <p>Segno ciclo non concorde</p> <p>Cause of error</p> <p>I segni algebrici della distanza di sicurezza, della profondità di foratura e della profondità di accostamento nell'ambito del ciclo di lavorazione non sono identici.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare gli stessi segni.</p>
2A0-0056	<p>Error message</p> <p>Angolo non consentito</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gli angoli solidi programmati nel ciclo 19 Rotazione del piano di lavoro (DIN/ISO: G80) non possono essere realizzati con l'attrezzatura corrente (per es. testa universale in cui un solo emisfero è accessibile). - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - L'angolo di affilatura (T-ANGLE) dell'utensile attivo è definito con 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare l'angolo solido inserito. - Eseguire il ciclo di tastatura solo con posizione angolare parassiale. - Usare valori angolari maggiori di 0 e minori di 180°.
2A0-0057	<p>Error message</p> <p>Punto da tastare irraggiungibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel ciclo TCH PROBE 0 (DIN/ G55) o con un ciclo di tastatura manuale non è stato raggiunto alcun punto da tastare entro il campo definito nel parametro macchina MP6130.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preposizionare il tastatore più vicino al pezzo. - Ingrandire il valore del parametro macchina MP6130.
2A0-0058	<p>Error message</p> <p>Troppi punti</p> <p>Cause of error</p> <p>Rilevamento automatico dei punti per il campo di digitalizzazione nel modo operativo INTRODUZIONE MANUALE DATI: superamento del numero massimo di punti (max. 893) memorizzabili.</p> <p>Error correction</p> <p>Ripetere la digitalizzazione, ingrandendo prima la distanza tra punti.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0059	<p>Error message Dato immesso contraddittorio</p> <p>Cause of error I valori inseriti sono contraddittori.</p> <p>Error correction Controllare i valori inseriti.</p>
2A0-005A	<p>Error message CYCL DEF incompleto</p> <p>Cause of error - E' stata cancellata una parte di un ciclo. - In un ciclo sono stati inseriti altri blocchi NC.</p> <p>Error correction - Ridefinire completamente il ciclo. - Cancellare i blocchi NC programmati in un ciclo.</p>
2A0-005B	<p>Error message Asse riga qui non consentito</p> <p>Cause of error Nella definizione del ciclo "Lienee isometriche" (TCH PROBE 7) è stato programmato un asse verticale nel punto di partenza.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-005C	<p>Error message Programmazione di un asse errata</p> <p>Cause of error - Nel blocco con sfondo chiaro è programmato un asse errato. - Ciclo di tastatura 403: è stato programmato un asse di compensazione (Q312) errato.</p> <p>Error correction - Verificare se un asse è stato eventualmente programmato due volte. - Ciclo di tastatura 403: nel parametro Q312 selezionare solo gli assi di compensazione presenti anche nella descrizione della cinematica.</p>
2A0-005D	<p>Error message Numero di giri errato</p> <p>Cause of error Il numero giri mandrino programmato non è valido.</p> <p>Error correction Introdurre il numero giri corretto, consultare il Manuale della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-005E	<p>Error message Corr.raggio non definita</p> <p>Cause of error - Per la definizione di un profilo, di una tasca profilo o di un tratto profilo, non è stata programmata alcuna correzione raggio utensile. - È stato chiamato un ciclo di lavorazione con raggio utensile 0.</p> <p>Error correction - Definire la correzione raggio nel sottoprogramma profilo per determinare la tasca o l'isola. - Definire il raggio utensile diverso da 0</p>
2A0-005F	<p>Error message Raccordo non definito</p> <p>Cause of error Sono stati programmati in sequenza un blocco di posizionamento senza correzione del raggio, un cerchio di arrotondamento (RND, DIN/ISO: G25) e un blocco NC "Cerchio" con correzione del raggio.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-0060	<p>Error message Raggio di raccordo eccessivo</p> <p>Cause of error - Nella definizione di un profilo, di un profilo tasca o di un profilo sagomato è stato programmato un cerchio di arrotondamento (RND, DIN/ISO: G25) con un raggio tanto grande che il cerchio di arrotondamento non può essere più inserito tra gli elementi di profilo adiacenti. - In un ciclo di lavorazione (tasca rettangolare/isola rettangolare) è stato definito un raggio di arrotondamento che non può essere più inserito.</p> <p>Error correction - definire un raggio di arrotondamento più piccolo nel sottoprogramma del profilo. - controllare la definizione del ciclo e correggere i valori di inserimento.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0061	<p>Error message Start programma indefinito</p> <p>Cause of error Impossibile partire con precisione con il calcolo della geometria dalla posizione attuale (p.es. le coordinate programmate del primo blocco di posizionamento sono identiche alle coordinate della posizione reale corretta).</p> <p>Error correction - Riavviare il programma NC. - Portarsi sul punto di interruzione con la funzione lettura blocchi.</p>
2A0-0062	<p>Error message Troppi livelli sottoprogr.</p> <p>Cause of error In uno dei cicli "Tasca sagomata" o "Profilo sagomato" sono state programmate più di 6 chiamate di programma (PGM CALL, ISO: %..). Quale chiamata di programma valgono anche: - il ciclo 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - la chiamata di un ciclo costruttore.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-0063	<p>Error message Manca riferimento angolo</p> <p>Cause of error Nel blocco LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) non è definito alcun angolo polare oppure è stato definito un angolo polare incrementale, cioè: - la distanza tra l'ultima posizione programmata e il polo è inferiore a 0.1 µm. - tra la conferma del polo e il blocco LP/CP è stata</p> <p>Error correction - Programmare un angolo polare in coordinate assolute. - Controllare la posizione del polo. - Annullare una eventuale rotazione.</p>
2A0-0064	<p>Error message Nessun ciclo attivo</p> <p>Cause of error Prima del ciclo 220/221 ("Sagoma di punti su cerchi /linee) non è stato definito alcun ciclo di lavorazione.</p> <p>Error correction Definire un ciclo di lavorazione prima del ciclo 220/221.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0065	<p>Error message Ampiezza scanalatura insuff.</p> <p>Cause of error La larghezza definita nel ciclo "Scanalatura" non può essere lavorata con l'utensile attivo.</p> <p>Error correction Utilizzare un utensile più piccolo.</p>
2A0-0066	<p>Error message Tasca troppo piccola</p> <p>Cause of error Le lunghezze dei lati definite nel ciclo "Tasca rettangolare" sono troppo corte.</p> <p>Error correction Utilizzare un utensile più piccolo.</p>
2A0-0067	<p>Error message Q202 non definito</p> <p>Cause of error In uno dei cicli di lavorazione da 200 a 215 non è stata definita la profondità di accostamento (Q202).</p> <p>Error correction Introdurre la profondità di accostamento del ciclo di lavorazione.</p>
2A0-0068	<p>Error message Q205 non definito</p> <p>Cause of error Nel ciclo "Foratura universale" non è stata definita la profondità di accostamento minima.</p> <p>Error correction Introdurre nel ciclo di lavorazione la profondità di accostamento minima.</p>
2A0-0069	<p>Error message Inserire Q218 maggiore di Q219</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura tasche": Q218 deve essere maggiore di Q219.</p> <p>Error correction Correggere i lavori nel ciclo di lavorazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-006A	<p>Error message CYCL 210 non permesso</p> <p>Cause of error Il ciclo di lavorazione non può essere eseguito su cicli SAGOMA CERCHIO o SAGOMA LINEE.</p> <p>Error correction Utilizzare un altro ciclo di lavorazione.</p>
2A0-006B	<p>Error message CYCL 211 non permesso</p> <p>Cause of error Il ciclo 211 non può essere eseguito nei cicli "Sagoma di punti su cerchi" o "Sagoma di punti su linee".</p> <p>Error correction Utilizzare un altro ciclo di lavorazione.</p>
2A0-006C	<p>Error message Q220 troppo grande</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura tasche" o "Finitura isole": Il raggio di arrotondamento Q220 è troppo grande.</p> <p>Error correction Correggere il raggio di arrotondamento nel ciclo di lavorazione.</p>
2A0-006D	<p>Error message Inserire Q222 maggiore di Q223</p> <p>Cause of error Ciclo "Finitura di isole circolari": il diametro del pezzo grezzo Q222 deve essere maggiore del diametro del pezzo finito Q223.</p> <p>Error correction Correggere il diametro del pezzo grezzo nel ciclo di lavorazione.</p>
2A0-006E	<p>Error message Inserire Q244 maggiore di 0</p> <p>Cause of error Il ciclo "Sagoma di punti su cerchi": per il diametro del cerchio primitivo è stato impostato 0.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo il diametro primitivo.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-006F	<p>Error message Q245 deve essere diverso da Q246</p> <p>Cause of error Ciclo "Sagoma di punti su cerchio": e' stato definito lo stesso valore per l'angolo finale e l'angolo iniziale.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo l'angolo iniziale o l'angolo finale.</p>
2A0-0070	<p>Error message Angolo deve essere < 360°</p> <p>Cause of error Ciclo "Sagoma di punti su cerchi": è stato definito un angolo di lavoro superiore a 360 °.</p> <p>Error correction Correggere nel ciclo l'angolo iniziale o l'angolo finale.</p>
2A0-0071	<p>Error message Inserire Q223 maggiore di Q222</p> <p>Cause of error Nel ciclo Finitura tasca circolare il diametro del pezzo finito (Q223) immesso è inferiore del diametro del pezzo grezzo (Q222).</p> <p>Error correction Modificare Q222 nella definizione del ciclo.</p>
2A0-0072	<p>Error message Q214: 0 non consentito</p> <p>Cause of error Nella definizione del ciclo 204 è stato impostato 0 per la direzione di disimpegno.</p> <p>Error correction Introdurre per Q214 un valore compreso tra 1 e 4.</p>
2A0-0073	<p>Error message Direzione attraver. non definita</p> <p>Cause of error In un ciclo di tastatura avete inserito 0 come direzione di avvicinamento Q267.</p> <p>Error correction Per Q267, digitare +1 (per direzione positiva) oppure -1 (per direzione negativa).</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0074	<p>Error message Nessuna tabella origini attiva</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per settaggio origine: il TNC riporta il punto rilevato in una tabella origini che non avete attivato nel modo esecuzione programma (stato M).</p> <p>Error correction Attivare una tabella origini nel modo operativo xxxxxx oppure xxxxxx per riportare il valore rilevato.</p>
2A0-0075	<p>Error message Errore posiz.:centro su 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 1. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0076	<p>Error message Errore posiz.: centro su 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: centro del 2. asse oltre la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0077	<p>Error message Foratura troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro foro insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0078	<p>Error message Foratura troppo grande</p> <p>Cause of error - Ciclo di tastatura per la misura pezzo: diametro foratura troppo grande. - Ciclo 208: il diametro della foratura programmato (Q335) non può essere eseguito con l'utensile selezionato.</p> <p>Error correction - Verificare il pezzo e, ev. il protocollo di misura. - Ciclo 208: montare un utensile più grande. Il diametro della foratura non deve essere più grande del doppio del diametro dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0079	<p>Error message Isola troppo piccola</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-007A	<p>Error message Isola troppo grande</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: diametro isola eccessivo per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-007B	<p>Error message Tasca piccola: rifare 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul primo asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed. ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-007C	<p>Error message Tasca piccola: rifare 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-007D	<p>Error message Tasca grande: Scarto 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza tasca sul 1. asse è eccessiva per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-007E	<p>Error message Tasca grande: Scarto 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza tasca sul 2. asse è eccessiva per la tolleranza del pezzo.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-007F	<p>Error message Isola piccola: Scarto 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0080	<p>Error message Isola piccola: Scarto 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0081	<p>Error message Isola grande: rifare 1. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: lunghezza isola sul 1. asse è insufficiente per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0082	<p>Error message Isola grande: rifare 2. asse</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura per la misurazione del pezzo: larghezza isola sul 2. asse eccessiva per la tolleranza.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0083	<p>Error message Ciclo di misura: Errore toll.max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata supera il valore massimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0084	<p>Error message Ciclo misura: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 425 oppure 427: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0085	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. max</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata supera il valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0086	<p>Error message TCHPROBE 426: Errore toll. min</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 426: la lunghezza misurata è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0087	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro eccessivo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0088	<p>Error message TCHPROBE 430: diametro piccolo</p> <p>Cause of error Ciclo di tastatura 430: il diametro della maschera di foratura è inferiore al valore minimo consentito.</p> <p>Error correction Verificare il pezzo ed ev. il protocollo di misura.</p>
2A0-0089	<p>Error message Manca def. asse di misurazione</p> <p>Cause of error In uno dei cicli di misura 400, 402, 420, 425, 426 o 427 non avete definito gli assi.</p> <p>Error correction Verificare Q272 nel ciclo corrispondente. Valori immissione consentiti: 1 o 2; per ciclo 427: 1, 2 o 3.</p>
2A0-008A	<p>Error message Superamento valore toll.rott.UT</p> <p>Cause of error Verificando un pezzo con un ciclo di misura, è stata superata la tolleranza di rottura dell'utensile RBREAK indicata nella tabella utensile.</p> <p>Error correction Verificare se l'utensile è danneggiato.</p>
2A0-008B	<p>Error message Inserire Q247 diverso da 0</p> <p>Cause of error In un ciclo di misura nel parametro Q247 avete inserito un passo angolare uguale a 0.</p> <p>Error correction Inserire un passo angolare(Q247) diverso da 0.</p>
2A0-008C	<p>Error message Inserire Q247 maggiore di 5</p> <p>Cause of error In un ciclo di misura nel parametro Q247 avete inserito un passo angolare minore di 5 gradi.</p> <p>Error correction Per garantire un'accuratezza di misura sufficiente, inserire un passo angolare (Q247) maggiore di 5 gradi.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-008D	<p>Error message Tabella punto zero?</p> <p>Cause of error Per l'esecuzione di un programma NC occorre una tabella origini. Nella memoria NC del controllo non è memorizzata alcuna tabella oppure sono memorizzate più tabelle, ma</p> <p>Error correction Attivare una tabella origini nel modo operativo "Esecuzione continua" (stato "M").</p>
2A0-008E	<p>Error message Digit. direz. Q351 diversa da 0</p> <p>Cause of error In un ciclo di lavorazione non è stato definito il tipo di fratura (Unidirezionale/bidirezionale)</p> <p>Error correction Definire la direzione come Unidirezionale (= 1) oppure come Bidirezionale (= -1).</p>
2A0-008F	<p>Error message Ridurre prof. filet.</p> <p>Cause of error La profondità filetto programmata più un 1/3 del passo è maggiore della profondità del foro.</p> <p>Error correction Programmare la filettatura più corta rispetto al foro di 1/3 del passo del filetto.</p>
2A0-0090	<p>Error message Eseguire calibrazione</p> <p>Cause of error Avete provato a misurare con ciclo 440 senza prima aver eseguito una calibrazione.</p> <p>Error correction Ripetere Cycle 440, ma con Q363 = 0 (calibrare).</p>
2A0-0091	<p>Error message superamento tolleranza</p> <p>Cause of error Sono stati superati i valori limite inseriti nella tabella utensile TOOL.T, nelle colonne LTOL e RTOL.</p> <p>Error correction - Verificare i valori limiti per l'utensile di calibrazione attivo.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0092	<p>Error message ricerca blocco attiva</p> <p>Cause of error Non è consentita la ricerca blocco nella funzione programmata.</p> <p>Error correction Segnare la funzione programmata con "skip blocks" e attivare questa funzione. Rieseguire la ricerca blocco.</p>
2A0-0093	<p>Error message ORIENTAMENTO non consentito</p> <p>Cause of error - La macchina non è equipaggiata con un orientamento del mandrino - Impossibile eseguire l'orientamento del mandrino</p> <p>Error correction - Consultare il manuale della macchina! - Controllare il parametro macchina 7442 e inserire il valore per la funzione M oppure -1 per l'orientamento del mandrino. Consultare il manuale della macchina!</p>
2A0-0094	<p>Error message 3DROT non consentito</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire una delle funzioni indicate nel seguito mentre è attiva la rotazione del piano di lavoro: - Definizione origine - Un ciclo di tastatura 40x per rilevare una posizione obliqua</p> <p>Error correction Disattivare la rotazione del piano di lavoro e riavviare il programma.</p>
2A0-0095	<p>Error message Attivare 3DROT</p> <p>Cause of error Nel modo operativo manuale, e inattiva la funzione rotazione del piano di lavoro.</p> <p>Error correction Attivare 3DROT in modo Manuale.</p>
2A0-0096	<p>Error message Controllare il segno profondità</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-0097	<p>Error message</p> <p>Q303 in Ciclo Tast.non definito!</p> <p>Cause of error</p> <p>In uno dei Cicli di misura da 410 a 418, non è stato definito il parametro Q303 (trasferimento del valore misurato)(valore attuale = -1). Comunque per ragioni di sicurezza, nella scrittura dei risultati di misura in una tabella (Tabella origini o Tabella preset) è necessaria per motivi di sicurezza una selezione definita del trasferimento dei valori di misura.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il parametro Q303 (trasferimento valore di misura) nel Ciclo di misura che ha causato l'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Q303=0: scrivere i valori di misura, riferiti al sistema di coordinate attivo del pezzo nella Tabella origini attiva (da attivarsi nel programma con il Ciclo 7!). - Q303=1: Scrivere i valori misurati riferiti al sistema di coordinate fisso della macchina (valori REF) nella Tabella Preset(da attivarsi nel programma con il Ciclo 247!). - Q303=-1: Il trasferimento del valore di misura non è definito. Questo valore è generato automaticamente dal TNC quando si memorizza un programma che è stato generato su un TNC 4xx o con un vecchia versione software dei iTNC 530, o quando nella definizione del ciclo la domanda relativa al trasferimento dei valori di misura è stata saltata con il tasto END.
2A0-0098	<p>Error message</p> <p>Asse utensile non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il ciclo di tastatura 419 è stato richiamato con un asse utensile non ammesso. - La funzione PATTERN DEF è stata richiamata in combinazione con un asse utensile non ammesso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Richiamare il ciclo di tastatura 419 solo con asse utensile X, Y o Z. - Utilizzare la funzione PATTERN DEF solo con l'asse utensile Z (TOOL CALL Z).
2A0-0099	<p>Error message</p> <p>Valori calcolati errati</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel Ciclo di tastatura 418, il TNC ha calcolato un valore troppo grande. Forse è stata definita una sequenza di tastatura errata per i quattro fori da tastare.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare la sequenza di tastatura, consultare il Manuale d'esercizio per i Cicli di tastatura.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-009A	<p>Error message</p> <p>Punti di misura contraddittori</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - In uno dei Cicli di tastatura 400, 403 o 420, è stata definita una combinazione contraddittoria tra punti di misura e asse di misura. - La selezione dei punti di misura nel Ciclo 430 comporta una divisione per 0 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Con asse di misura = Asse principale (Q272=1) definire per i parametri Q264 e Q266 valori differenti. - Per Asse di misura = Asse secondario (Q272=2), definire per i parametri Q263 e Q265 valori differenti. - Per Asse di misura = asse di tastatura (Q272=3), definire per i parametri Q263 e Q265 o Q264 e Q266 valori differenti. - Selezionare i punti di misura in modo tale che abbiano sempre in tutti gli assi coordinate differenti.
2A0-009B	<p>Error message</p> <p>Inserim.errato altezza sicur.!</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel Ciclo 20 (ISO: G120), è stata inserita l'altezza di sicurezza(Q7) con un valore inferiore alla coordinata della superficie del pezzo (Q5)</p> <p>Error correction</p> <p>Inserire l'altezza di sicurezza (Q7) più alta della coordinata della superficie del pezzo (Q5).</p>
2A0-009C	<p>Error message</p> <p>Tipo penetraz. contraddittoria!</p> <p>Cause of error</p> <p>La strategia di entrata definita nei cicli da 251 a 254 è contraddittoria all'angolo di entrata definito per l'utensile attivo.</p> <p>Error correction</p> <p>Cambiare il parametro Q366 in uno dei cicli da 251 a 254 o l'angolo di penetrazione ANGLE dell'utensile attivo nella Tabella utensili.</p> <p>Combinazioni ammesse tra il parametro Q366 e l'angolo di penetrazione ANGLE:</p> <p>Per la penetrazione perpendicolare: Q366 = 0 e ANGLE = 90</p> <p>Per penetrazione elicoidale: Q366 = 1 e ANGLE > 0</p> <p>Con tabella utensili inattiva, definire Q366 con 0 (è ammessa soltanto la penetrazione perpendicolare).</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-009D	<p>Error message</p> <p>Ciclo di lavoraz. non consentito</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di eseguire un ciclo di lavorazione assieme al ciclo 220 o 221 che non può essere combinato con questi ultimi.</p> <p>Error correction</p> <p>I seguenti cicli di lavorazione non possono essere combinati con i Cicli 220 e 221:</p> <ul style="list-style-type: none"> - I Cicli dei gruppi SLI e SLII - I Cicli 210 e 211 - I Cicli 230 e 231 - Il Ciclo 254
2A0-009E	<p>Error message</p> <p>Riga protetta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si è tentato di modificare o cancellare la riga protetta da scrittura nella tabella Preset. - Si è tentato di scrivere un valore nella riga attiva della tabella Preset. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non è ammessa la sovrascrittura del Preset attivo. Utilizzare un altro numero Preset. - La protezione da scrittura è stata attivata dal costruttore della macchina. In questa riga è eventualmente definita un'origine fissa. Rivolgersi all'occorrenza al costruttore della macchina. - La protezione da scrittura è stata definita dall'utente nel file TNC.SYS. Rimuovere eventualmente in quella sede la protezione da scrittura. - Si è tentato di modificare la riga 0. Questa non può essere modificata.
2A0-009F	<p>Error message</p> <p>Sovrametallo superiore alla prof</p> <p>Cause of error</p> <p>Cicli di profilo SLII o cicli di fresatura 25x: è stata immessa una profondità di sovrmetal maggiore della profondità di fresatura.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cicli SLII: controllare Q4 nel ciclo 20 (DIN/ISO: G120). - Cicli di fresatura 25x: controllare il sovrmetal Q369 e la profondità Q201

Numero di errore	Descrizione
2A0-00A0	<p>Error message Angolo di affilat. non definito</p> <p>Cause of error Nel ciclo di centratura 240 è stato definito il parametro Q343 in modo da eseguire la centratura su un diametro. In un ciclo di foratura è stato definito il parametro Q395 in modo che la profondità si riferisca al diametro dell'utensile. Si è programmato un ciclo di smussatura. L'angolo del tagliente deve essere compreso tra 1 e 179 gradi. Per l'utensile attivo non è tuttavia definito alcun angolo del tagliente.</p> <p>Error correction - Impostare il parametro Q343=0 (centratura a profondità immessa). - Impostare il parametro Q395=0 (la profondità si riferisce alla punta dell'utensile). - Definire l'angolo del tagliente nella colonna T-ANGLE della tabella utensili TOOL.T.</p>
2A0-00A1	<p>Error message Dati contraddittori</p> <p>Cause of error Nel ciclo 240 Centratura, la selezione profondità/diametro (Q343) è stata definita con una combinazione non ammessa dei parametri profondità (Q201) e diametro (Q344).</p> <p>Error correction Definizioni ammesse: Q343=1 (diametro inserito attivo): Q201 deve essere 0 e Q344 deve essere diverso da 0. Q343=0 (profondità inserita attiva): Q201 deve essere diverso da 0 e Q344 deve essere 0.</p>
2A0-00A2	<p>Error message Posiz scanalatura 0 non ammessa!</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire il ciclo 254 con posizione scanalatura 0 (Q367=0) in collegamento al ciclo sagome di punti 221.</p> <p>Error correction Utilizzare la posizione scanalatura Q367=1, 2 oppure 3, se si vuole eseguire il ciclo 254 con il ciclo sagome di punti 221.</p>
2A0-00A3	<p>Error message Inserire un accost. diverso da 0</p> <p>Cause of error È stato definito un ciclo di lavoro con accostamento 0.</p> <p>Error correction Inserire un accost. diverso da 0.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00A4	<p>Error message Commutazione Q399 non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di attivare l'inseguimento angolo con il ciclo tastatore 441, sebbene questa funzione sia disattivata con il parametro macchina 6165.</p> <p>Error correction Impostare il parametro macchina 6165 = 1 (funzione MOD, numero codice 123) poi ricalibrare il tastatore.</p>
2A0-00A5	<p>Error message Utensile non definito</p> <p>Cause of error Avete richiamato un utensile che non è definito nella tabella utensile.</p> <p>Error correction - Aggiungere l'utensile mancante nella tabella. - Usate un altro utensile.</p>
2A0-00A6	<p>Error message Numero utensile non ammesso</p> <p>Cause of error In un TOOL CALL o in un blocco TOOL DEF si è tentato di definire un numero di utensile sebbene ciò sia vietato da parametri macchina.</p> <p>Error correction - Impiegare il nome utensile. - Adattare il parametro macchina 7483, se necessario contattare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-00A7	<p>Error message Nome utensile non ammesso</p> <p>Cause of error In un TOOL CALL o in un blocco TOOL DEF si è tentato di definire un nome di utensile sebbene ciò sia vietato da parametri macchina.</p> <p>Error correction - Impiegare il numero di utensile. - Se necessario, contattare il Costruttore della macchina</p>
2A0-00A8	<p>Error message Opzione software non attiva</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare un'opzione software che non è abilitata su questo TNC.</p> <p>Error correction Per ricevere l'opzione software, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Costruttore del controllo.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00A9	<p>Error message Restore cinematica impossibile</p> <p>Cause of error Si è tentato di eseguire il restore di una cinematica che non coincide con la cinematica attualmente attiva.</p> <p>Error correction Eseguire il restore solo di cinematiche per cui si è accertata preventivamente che la descrizione fosse identica.</p>
2A0-00AA	<p>Error message Funzione non ammessa</p> <p>Cause of error Si è tentato di impiegare una funzione che è stata bloccata su questo TNC dalla gestione FCL.</p> <p>Error correction Di norma le funzioni FCL sono bloccate dopo un aggiornamento del software. Inserendo il numero codice 65535 nel menu SIK, queste funzioni possono essere abilitate a scopo di test per un determinato periodo. Inserendo un numero codice a pagamento, le funzioni FCL possono essere abilitate in modo permanente. A tale scopo, rivolgersi al Costruttore della macchina oppure al Costruttore del controllo.</p>
2A0-00AB	<p>Error message Quote pezzo grezzo contradditt.</p> <p>Cause of error Si sono definite in un ciclo di lavorazione dimensioni del pezzo grezzo che sono più piccole delle dimensioni del pezzo finito.</p> <p>Error correction Controllare la definizione del ciclo e correggere i valori di inserimento.</p>
2A0-00AC	<p>Error message Posiz. di misura non consentita</p> <p>Cause of error Nella misurazione cinematica si ottiene in uno degli assi rotativi esistenti una posizione di misura di 0°. Questo non è ammesso.</p> <p>Error correction Scegliere l'angolo iniziale, finale ed eventualmente il numero delle misurazioni in tutti gli assi rotativi, in modo tale che non si ottengano posizioni di misura nella posizione di 0°.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00AD	Error message Volantino non attivo Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message HR non ammesso Cause of error Error correction
2A0-00AF	Error message Modalita non corr. per volantino Cause of error Error correction
2A0-00B0	Error message Manuale Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Volantino Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Inserimento manuale Cause of error Error correction
2A0-00B3	Error message Esecuzione singola Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Esecuzione continua Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
2A0-00B5	<p>Error message Editing tabella</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00B6	<p>Error message T%s: durata residua insufficiente</p> <p>Cause of error Il tempo operativo residuo (colonna TIME2 nella Tabella utensili) dell'utensile specificato nel messaggio d'errore è stato superato.</p> <p>Error correction - Utilizzare un nuovo utensile. - Correggere il tempo operativo attuale (colonna CUR.TIME nella Tabella utensili). Un elenco completo degli utensili, le cui durate operative sono scadute, si trova nel file TOOLLIST.ERR archiviato nella directory TNC:\</p>
2A0-00B7	<p>Error message FN 14: numero errore %s</p> <p>Cause of error Errore forzato dalla funzione FN14 (DIN/ISO: D14). Con questa funzione il TNC chiama i messaggi programmati dal Costruttore della macchina (p.es. da un ciclo costruttore). Quando nell'esecuzione o nel test di un programma il TNC arriva ad un blocco con FN14 (D14) emette un messaggio. In seguito il programma deve essere riavviato.</p> <p>Error correction Consultare il Manuale della macchina per la descrizione dell'errore. Eliminare l'errore e riavviare il programma.</p>
2A0-00B8	<p>Error message FN 14: numero errore %-3u</p> <p>Cause of error Errore forzato dalla funzione FN14 (DIN/ISO: D14). Con questa funzione il TNC chiama i messaggi programmati dal Costruttore della macchina (p.es. da un ciclo costruttore). Quando nell'esecuzione o nel test di un programma il TNC arriva ad un blocco con FN14 (D14) emette un messaggio. In seguito il programma deve essere riavviato.</p> <p>Error correction Consultare il Manuale della macchina per la descrizione dell'errore. Eliminare l'errore e riavviare il programma.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00B9	<p>Error message N.errore calcolato troppo grande</p> <p>Cause of error Nel calcolo di un numero errore per la funzione FN14 (DIN/ISO: D14) da un parametro Q è risultato un valore che non rientra nel campo ammesso tra 0 e 499.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC.</p>
2A0-00BA	<p>Error message Utensile %s non definito</p> <p>Cause of error Si è chiamato un utensile non caricato nel magazzino utensili.</p> <p>Error correction Controllare la Tabella posti utensili ed evt. completare l'utensile. Nel file TOOLLIST.ERR archiviato nella directory TNC:\ si trova un elenco completo degli utensili caricati nel magazzino utensili.</p>
2A0-00BB	<p>Error message Lettura blocchi %s non consistente</p> <p>Cause of error Nel ripristino dello stato della macchina dopo una lettura blocchi, sulla macchina non si sono avute le stesse condizioni relative al numero giri mandrino (S), al campo di spostamento (R) o al preset (P), calcolate durante la lettura blocchi.</p> <p>Error correction - Disinserire il Controllo e riavviarlo. - Informare il Costruttore della macchina.</p>
2A0-00BC	<p>Error message Fine corsa %.2s-</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento (finecorsa software) della macchina. - in una modalità operativa manuale è raggiunto il finecorsa software</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine. - spostare in direzione opposta</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00BD	<p>Error message Fine corsa %.2s-</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento neg. della macchina. Il campo di spostamento neg. è definito con MP92x.x.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>
2A0-00BE	<p>Error message Fine corsa %.2s+</p> <p>Cause of error - La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento (finecorsa software) della macchina. - in una modalità operativa manuale è raggiunto il finecorsa software</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine. - spostare in direzione opposta</p>
2A0-00BF	<p>Error message Fine corsa %.2s+</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di spostamento pos. della macchina. Il campo di spostamento pos. è definito con MP91x.x.</p> <p>Error correction - Controllare le coordinate programmate, event. modificare il programma. - Controllare l'origine, event. impostare di nuovo l'origine.</p>
2A0-00C0	<p>Error message Manca elemento obbligatorio</p> <p>Cause of error In un blocco NC non sono stati introdotti tutti i dati necessari.</p> <p>Error correction Completare i dati mancanti</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00C1	<p>Error message File inesistente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il file indicato non esiste. - Il file indicato è stato precedentemente cancellato. - smarT.NC: è stato selezionato un programma .HU in cui viene impiegata una tabella punti non presente sul disco fisso del TNC. - In >MOD >Print (Print Test) è stato registrato un percorso errato. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Impiegare file esistenti per l'operazione su file selezionata. - Controllare il programma .HU per la presenza di tabelle punti inesistenti e ripristinare o caricare i file mancanti. - Correggere la registrazione del percorso.
2A0-00C2	<p>Error message Tipo file manca o non è corretto</p> <p>Cause of error Si è tentato di creare un nuovo file senza aver definito il tipo di file appropriato.</p> <p>Error correction Introdurre il tipo di file corretto.</p>
2A0-00C3	<p>Error message Nessuna tabella orig. selez.</p> <p>Cause of error Si è tentato di scegliere tramite softkey un numero di origine, sebbene nell'intestazione del programma non sia selezionata alcuna tabella origini.</p> <p>Error correction Indicare sotto Opzioni nell'intestazione del programma (UNIT 700) una tabella origini da cui devono essere selezionate le origini.</p>
2A0-00C4	<p>Error message Coordinate polari impossibili</p> <p>Cause of error Avete tentato di inserire le coordinate polari con il tasto P, ma le coordinate non sono programmabili per la funzione attiva.</p> <p>Error correction Digitare le coordinate cartesiane per programmare la funzione attiva, o usare una funzione che permette di inserire le coordinate cartesiane.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00C5	<p>Error message Input incrementale non ammesso</p> <p>Cause of error Si è tentato di introdurre un valore incrementale tramite il tasto I</p> <p>Error correction Introdurre un valore assoluto</p>
2A0-00C7	<p>Error message MC: err. sis. nel sis.esec. SPLC</p> <p>Cause of error - Errore software interno nel sistema di esecuzione (LZS) del SPLC sul lato del MC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00C8	<p>Error message Riconoscimento dell'hardware PL/MB errato</p> <p>Cause of error Nel riconoscimento e nella valutazione dell'hardware PL e MB riferito alla sicurezza si è verificato un errore</p> <p>Error correction - Controllare il collegamento e il funzionamento di HSCI-PL e MB - Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00C9	<p>Error message HSCI-PL/MB segnala errore</p> <p>Cause of error Un HSCI-PL riferito alla sicurezza o l'MB fornisce dati non validi.</p> <p>Error correction - Determinare l'apparecchio difettoso e sostituirlo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00CA	<p>Error message HSCI-PL/MB segnala errore</p> <p>Cause of error Un HSCI-PL riferito alla sicurezza o l'MB segnala un errore.</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio e la condizione dei PL o del MB. - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00CB	<p>Error message MC: err. sis. nel sis.esec. SPLC</p> <p>Cause of error - Errore software interno nel sistema di esecuzione (LZS) del SPLC sul lato del MC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00CC	<p>Error message MC: err. sis. nel sis.esec. SPLC</p> <p>Cause of error - Errore software interno nel sistema di esecuzione (LZS) del SPLC sul lato del MC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00CD	<p>Error message Errore tempo es. nel prog. SPLC</p> <p>Cause of error - Errore tempo esecuzione nel programma SPLC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00CE	<p>Error message L'SPLC non può caricare il pr.</p> <p>Cause of error Il programma SPLC non può essere caricato.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00CF	<p>Error message Programma SPLC modificato</p> <p>Cause of error Il programma SPLC o il software NC è stato modificato dopo il collaudo di sicurezza della macchina.</p> <p>Error correction Ripristinare il programma SPLC originale o effettuare di nuovo il collaudo di sicurezza.</p>
2A0-00D0	<p>Error message Il programma SPLC non può girare</p> <p>Cause of error Avvio programma SPLC impossibile.</p> <p>Error correction - Consultare i successivi messaggi di errore. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00D1	<p>Error message</p> <p>La macchina non funziona in sicurezza</p> <p>Cause of error</p> <p>La messa in funzione del controllo non è ancora conclusa, la sicurezza di funzionamento della macchina non è garantita.</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D2	<p>Error message</p> <p>Configurazione ingressi SPLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione degli ingressi SPLC con logica inversa non è corretta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione nei parametri macchina riferiti alla sicurezza inpNoInverseA e inpNoInverseB. - Contattare il Servizio Assistenza.
2A0-00D3	<p>Error message</p> <p>Configurazione ingressi SPLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione degli ingressi SPLC che partecipano al test dei minuti non è corretta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione nel parametro macchina riferito alla sicurezza inpNoDynTest. - Contattare il Servizio Assistenza.
2A0-00D4	<p>Error message</p> <p>Configurazione tempo ciclo SPLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Il tempo ciclo configurato per SPLC è troppo lungo o troppo breve.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione nel parametro macchina plcCount. - Contattare il Servizio Assistenza.
2A0-00D5	<p>Error message</p> <p>Functional Safety non garantita!</p> <p>Cause of error</p> <p>Questo software del controllo può essere impiegato esclusivamente per scopi di prova! Non è assicurata la sicurezza di funzionamento della macchina!</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00D6	<p>Error message LIVELLO DI ACCESSO: funz. bloccata</p> <p>Cause of error - Funzione desiderata bloccata nel LIVELLO DI ACCESSO attivo</p> <p>Error correction - Confermare la funzione tramite LIVELLO DI ACCESSO</p>
2A0-00D7	<p>Error message File protetto!</p> <p>Cause of error Questo programma non può essere editato o cancellato finché la protezione è attiva.</p> <p>Error correction Annullare la protezione del programma.</p>
2A0-00D8	<p>Error message smarT.NC: Copia/Taglia smarT.NC: Copia</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D9	<p>Error message Versione software NC modificata</p> <p>Cause of error - La versione software NC è stata modificata dopo il collaudo di sicurezza della macchina. - La versione software NC e la versione del file SplcApiMarker.def utilizzato non coincidono.</p> <p>Error correction - Confermare nel progetto SPLC il file SplcApiMarker.def idoneo alla versione software NC installata. - Inserire il valore della costante SPLC_API_VERSION da questo file nel parametro macchina di sicurezza splcApiVersion in CfgSafety - Eseguire di nuovo nella relativa entità il collaudo di sicurezza della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00DA	<p>Error message Dati di configurazione SPLC errati</p> <p>Cause of error - I dati di configurazione per SPLC sono errati. Non è possibile convertire il programma PLC finché questi dati non sono stati corretti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati di configurazione per SPLC. Consultare in proposito i successivi messaggi di errore. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00DB	<p>Error message Stato errato da uscita sicura %1</p> <p>Cause of error - L'uscita SPLC indicata è logica 1 (+24 V), sebbene SPLC predefinisca logicamente 0 (0 V) per l'uscita. - Cablaggio difettoso (cortocircuito a +24 V) - Modulo PLD difettoso</p> <p>Error correction - Controllare il cablaggio - Sostituire il modulo PLD difettoso - Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A0-00DC	<p>Error message AFC: nessuna potenza di rif. rilevata</p> <p>Cause of error Regolazione di avanzamento adattiva AFC, modalità Apprendimento: Il TNC non ha potuto determinare alcuna potenza di riferimento. Possibile causa: taglio di test nell'aria</p> <p>Error correction Ripetere il taglio di apprendimento.</p>
2A0-00DD	<p>Error message Assegnazione UT/N. riga errato</p> <p>Cause of error AFC: nelle impostazioni AFC l'assegnazione tra utensile attuale e numero di riga attuale non è corretta.</p> <p>Error correction Eseguire di nuovo l'operazione di apprendimento. Il TNC resetta automaticamente la riga attuale al valore di apprendimento.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00DE	<p>Error message Cablaggio SPLC ingresso %1</p> <p>Cause of error According to the configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), the SPLC input named in the text participates in the dynamic test but does not drop out although the corresponding test output was switched off.</p> <p>Error correction - Check the wiring - Check the configuration</p>
2A0-00DF	<p>Error message Cablaggio arresto d'emergenza</p> <p>Cause of error An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off.</p> <p>Error correction Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.</p>
2A0-00E0	<p>Error message Ingresso errato %1 per test dinamico</p> <p>Cause of error Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden - Es gibt keinen physikalischen PLC-Eingang mit der angegebenen Nummer - Der PLC-Eingang befindet sich weder auf einer System-PL (PLB 62xxFS) noch auf einem sicheren Maschinen-Bedienfeld (MB 6xxFS) obwohl im HSCI-System mehr als eine System-PL existieren.</p> <p>Error correction - Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen. - Kundendienst benachrichtigen</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00E1	<p>Error message</p> <p>MC Confronto incrociato ingresso %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I due morsetti di un ingresso FS a due canali presentano diversi stati logici. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tasto premuto obliquo sul pannello di comando macchina - rottura del filo nel cablaggio di un ingresso FS - cortocircuito a 0 V o 24 V nel cablaggio di un ingresso FS - configurazione errata (SMP) di ingressi FS inversi (ad es. con segnale antivalente o negato) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i tasti sul pannello di comando macchina. Se la causa era rappresentata da un tasto premuto obliquo, non sono necessarie ulteriori misure - Controllare il cablaggio del relativo ingresso a due canali - Contattare il Servizio Assistenza <p>Tenere presente che l'ingresso può essere reimpostato nello stato di commutazione solo dopo aver contemporaneamente settato i due morsetti di ingresso in stato di riposo.</p>
2A0-00E2	<p>Error message</p> <p>Stato inatteso ingresso SPLC %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Secondo la configurazione dei parametri macchina l'ingresso SPLC indicato dovrebbe fornire in stato di riposo 0 V in un canale e 24 V nell'altro. Non è questo il caso. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - configurazione dell'ingresso SPLC difettosa - l'ingresso non si trova in stato di riposo durante l'autodiagnosi - collegamento difettoso - collegato volantino non idoneo per Functional Safety FS - volantino sostituito con connettore cieco non idoneo (non idoneo per Functional Safety FS) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Controllare la configurazione - Controllare ed eventualmente sostituire il volantino collegato - Controllare ed eventualmente sostituire il connettore cieco - Contattare il Servizio Assistenza
2A0-00E3	<p>Error message</p> <p>Selezione override: volantino/pann.oper. ATTENZIONE val. F/S</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00E4	<p>Error message</p> <p>Strategia di regolazione non in AFC.TAB, si usa quella di default</p> <p>Cause of error</p> <p>Il controllo numerico non ha potuto trovare la strategia di regolazione assegnata all'utensile attivo nella tabella AFC.TAB.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere le registrazioni nella colonna AFC della tabella utensili o nella tabella AFC.TAB.</p>
2A0-00E5	<p>Error message</p> <p>Impostato merker di ingresso %1 dal programma SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il programma SPLC ha impostato un merker di ingresso sul valore TRUE (= 1). Questo non è ammesso - I merker di ingresso possono essere cancellati dal programma SPLC (= 0), ma non impostati (= 1) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed event. correggere il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
2A0-00EC	<p>Error message</p> <p>Parametri AFC in modo di tornitura non consentiti</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato programmato un parametro AFC non ammesso in modalità di tornitura, ad es. TIME o DIST.</p> <p>Error correction</p> <p>Controllare il programma NC e, se necessario, adattarlo</p>
2A0-00ED	<p>Error message</p> <p>Programmazione grafica: rappresentazione incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>Il TNC è talmente sovraccaricato per la lavorazione del pezzo attuale da non riuscire più ad aggiornare passo per passo la grafica di esecuzione del programma che può quindi risultare incompleta.</p> <p>Error correction</p> <p>Nessuna eliminazione errore possibile</p>

Numero di errore	Descrizione
2A0-00EE	<p>Error message AFC: nessuna potenza minima rilevata</p> <p>Cause of error La fase di accelerazione al numero di giri iniziale non è stata terminata prima del blocco di inizio del taglio; non è stata in tal modo definita la potenza minima.</p> <p>Error correction Eseguire il blocco di inizio del taglio se è stato raggiunto con sicurezza il numero di giri iniziale.</p>
2A0-00EF	<p>Error message AFC: funzione non attiva, valori di immissione non coerenti</p> <p>Cause of error A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
2A8-0003	<p>Error message Posiziona volantino in staz. carico</p> <p>Cause of error Il volantino radio non si trova nella stazione di carico, nonostante il funzionamento volantino non sia attivo. Se la batteria del volantino viene scaricata o si verifica un'anomalia del collegamento radio, il TNC attiva un arresto d'emergenza. In questo caso l'esecuzione del programma viene interrotta.</p> <p>Error correction Posizionare sempre il volantino nella stazione di carico se non lo si utilizza.</p>
2A8-0004	<p>Error message Errore di configurazione in menu o softkey Volantino OEM</p> <p>Cause of error La configurazione di un menu Volantino OEM o di un softkey Volantino OEM è incompleta o errata.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
2A8-0007	<p>Error message</p> <p>Batteria quasi scarica, porre volantino in stazione di ricarica</p> <p>Cause of error</p> <p>La batteria del volantino radio è quasi scarica. Se la batteria si scarica, si interrompe il collegamento al volantino. Questo comporta un arresto d'emergenza e l'interruzione dell'esecuzione del programma!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Posizionare ora il volantino nella stazione di ricarica per caricare la batteria. - Raccomandazione: posizionare sempre il volantino nella stazione di ricarica quando non lo si utilizza.
2A9-0001	<p>Error message</p> <p>BLK FORM errato</p> <p>Cause of error</p> <p>La definizione indicata del pezzo grezzo è errata e non può essere interpretata dal controllo numerico.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere BLK FORM nel programma NC.
2A9-0002	<p>Error message</p> <p>Dati utensile errati</p> <p>Cause of error</p> <p>La grafica di simulazione 3D non è in grado di elaborare i dati utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>Adattare i dati utensile</p>
2A9-0003	<p>Error message</p> <p>Ricalcolo grafica di simulazione 3D in corso...</p>
2A9-0004	<p>Error message</p> <p>Memoria grafica esaurita</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è più disponibile memoria grafica per la visualizzazione della simulazione di asportazione 3D. La simulazione è stata automaticamente interrotta per non mettere in pericolo la stabilità del sistema.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare le impostazioni grafiche, ad es. impostare una qualità "bassa" del modello - Riavviare la simulazione

Numero di errore	Descrizione
2A9-0005	<p>Error message</p> <p>Ricalcolo grafica di simulazione 3D in corso</p> <p>Cause of error</p> <p>La rappresentazione della simulazione di asportazione 3D utilizza troppa memoria grafica. Non è possibile eseguire la simulazione con il livello di dettaglio impostato. Per terminare la simulazione del programma NC è stata automaticamente attivata la commutazione su un modello di pezzo semplificato con requisiti di memoria inferiori. La qualità di rappresentazione può risultare ridotta.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0009	<p>Error message</p> <p>Passata in rapido vicino a blocco %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La simulazione ha rilevato una possibile collisione in rapido in prossimità del numero blocco indicato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la posizione e la dimensione di BLK FORM - Incrementare la qualità di simulazione - Adattare il programma NC
2A9-000B	<p>Error message</p> <p>Errore di sistema in calcolo grafica</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di sistema durante il calcolo interno della simulazione grafica 3D in Esecuzione programma o Prova programma.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>
2A9-000C	<p>Error message</p> <p>Violazione pezzo vicino a blocco %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La simulazione ha rilevato una possibile collisione del pezzo a causa di una parte dell'utensile non tagliente (supporto o gambo) in prossimità del numero di blocco indicato.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la posizione e la dimensione di BLK FORM come pure dati utensile e, se necessario, adattare il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
2A9-000D	<p>Error message</p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p>Cause of error</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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the path and correct it if necessary - Reload the file
2A9-000E	<p>Error message</p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p>Cause of error</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"> - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles <p>Error correction</p> <p>Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>
2A9-000F	<p>Error message</p> <p>%2 3-D model not loaded %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.
2A9-0010	<p>Error message</p> <p>Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error</p> <p>Could not write the file.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory

Numero di errore	Descrizione
2A9-0011	<p>Error message Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p>Cause of error Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM.</p> <p>Error correction Check and correct as necessary: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX</p>
2A9-0012	<p>Error message Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error There is no workpiece present.</p> <p>Error correction</p>
2A9-001E	<p>Error message Simulazione grafica in tempo reale arrestata</p> <p>Cause of error La RAM correntemente disponibile non è sufficiente per visualizzare la simulazione grafica in tempo reale.</p> <p>Error correction</p>
2A9-001F	<p>Error message La grafica è stata modificata in 2.5D</p> <p>Cause of error Per visualizzare la simulazione grafica è disponibile solo una piccola quantità di RAM. Per risparmiare RAM, è stata eseguita la commutazione sulla modalità 2.5D.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0020	<p>Error message Collisione attrezzatura di serraggio vicino a blocco %1</p> <p>Cause of error È stata rilevata una possibile collisione dell'attrezzatura di serraggio a causa di una parte dell'utensile tagliente o non tagliente in prossimità del numero di blocco indicato.</p> <p>Error correction - Verificare la posizione dell'attrezzatura di serraggio - Verificare i dati utensile - Adattare, se necessario, il programma NC</p>

Numero di errore	Descrizione
2AA-0005	<p>Error message Errore database</p> <p>Cause of error 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>Error correction Check the table</p>
2D4-0000	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error La comunicazione necessaria all'avvio dello script Python con il PLC è fallita.</p> <p>Error correction - Compilare il programma PLC - Riavviare lo script Python</p>
2D4-0001	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error La causa precisa del guasto è sconosciuta.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
2D4-0002	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error L'opzione Python non è abilitata. Per poter eseguire le applicazioni Python sul controllo numerico è necessario abilitare in SIK l'opzione software "Python OEM Process".</p> <p>Error correction - Opzione software "Python OEM Process" non abilitata in SIK</p>
2D4-0003	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error Memoria di lavoro insufficiente per l'esecuzione dello script Python.</p> <p>Error correction - Assegnare allo script Python una inferiore necessità di memoria tramite la configurazione macchina (parametro macchina 'memLimit') - Terminare i processi Python in corso per liberare memoria.</p>

Numero di errore	Descrizione
2D4-0004	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error Il valore del parametro macchina 'memLimit' (memoria di processo massima) non è valido.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il parametro macchina 'memLimit'</p>
2D4-0005	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error Il percorso indicato nella configurazione della macchina per lo script Python non è valido.</p> <p>Error correction - Correggere il parametro macchina 'path' nel Config-Object CfgSoftkeyOverlay</p>
2D4-0006	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error Il nome del processo Python indicato nella configurazione della macchina non è valido.</p> <p>Error correction - Correggere il parametro macchina 'jobName' nel Config-Object CfgSoftkeyOverlay</p>
2D4-0007	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error È già in corso un processo Python con lo stesso nome.</p> <p>Error correction - Terminare eventualmente il processo Python in corso</p>
2D4-0008	<p>Error message Avvio di Python script '%1' fallito</p> <p>Cause of error Nella configurazione della macchina sono definiti parametri non validi per lo script Python.</p> <p>Error correction - Correggere il parametro macchina 'parameter' nel Config-Object CfgSoftkeyOverlay</p>

Numero di errore	Descrizione
303-0001	<p>Error message OPC UA Namespace %1 con riferimento inesistente</p> <p>Cause of error Le entità CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar con le seguenti key rimandano a una configurazione Namespace di OPC UA inesistente: %1 I nodi citati e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Verificare l'attributo withinNamespace</p>
303-0002	<p>Error message OPC UA Parent node %1 con riferimento inesistente</p> <p>Cause of error Le entità CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar con le seguenti key rimandano con l'attributo parentNode a un parent node inesistente: %1 I nodi citati e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Verificare l'attributo parentNode</p>
303-0003	<p>Error message Valore per nodeIdIdentifier %1 non valido</p> <p>Cause of error nodeIdType è stato impostato su Numeric nel dato di configurazione %1. Il dato immesso in nodeIdIdentifier non è tuttavia un valore numerico. Il nodo e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Nel dato di configurazione indicato verificare gli attributi nodeIdType e nodeIdIdentifier</p>
303-0004	<p>Error message Valore per publicationDate %1 non valido</p> <p>Cause of error La data di pubblicazione indicata nel dato di configurazione %1 non corrisponde al formato YYYY-MM-DDThh:mm:ss.ss-sTZD.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
303-0005	<p>Error message Definizione multipla di Namespace URI %1</p> <p>Cause of error Il Namespace URI di un Namespace di OPC UA deve essere univoco. L'attributo namespaceUri nelle entità CfgOpcUaNamespace con le seguenti key è identico: %1 (%2 entità) È attiva solo la prima configurazione Namespace citata.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione di namespaceUri</p>
303-0006	<p>Error message Valore per namespaceUri %1 non ammesso</p> <p>Cause of error Il Namespace URI di OPC UA indicato nel dato di configurazione %1 non è ammesso, poiché è troppo simile ad altri nomi o Namespace URI già predefiniti. Il Namespace e tutti i nodi contenuti non saranno creati.</p> <p>Error correction Selezionare altri URI per il Namespace di OPC UA</p>
303-0007	<p>Error message Definizione multipla di NodeId %1</p> <p>Cause of error Per le entità CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar con le seguenti key è stato configurato lo stesso NodeId: %1 (%2 entità) È stato creato solo il primo nodo citato.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione degli attributi withinNamespace, nodeIdType e nodeIdIdentifier</p>
303-0008	<p>Error message Dato %1 non configurato</p> <p>Cause of error Nel dato di configurazione %1 non è stato immesso alcun valore. Questo è assolutamente necessario. Il nodo e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
303-0009	<p>Error message Relazione ciclica padre-figlio</p> <p>Cause of error Le entità CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar con le seguenti key creano con i relativi attributi parentNode un riferimento ciclico: %1 Questo non è ammesso. I nodi citati e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Verificare i relativi attributi parentNode</p>
303-000A	<p>Error message Namespace URI %1 non valido</p> <p>Cause of error Nel dato di configurazione %1 è stato inserito un Namespace URI non valido nell'attributo namespaceUri. Il nodo e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Indicare il Namespace URI corretto</p>
303-000B	<p>Error message Parent node non valido: %1</p> <p>Cause of error L'entità CfgOpcUaObject %1 fa riferimento all'entità CfgOpcUaPlcVar come parent node. Questo non è ammesso. Il nodo e tutti i sottoelementi non saranno creati.</p> <p>Error correction Verificare l'attributo parentNode</p>
303-000C	<p>Error message Utilizzo multiplo non consentito di browseName %1</p> <p>Cause of error Nelle entità CfgOpcUaObject e CfgOpcUaPlcVar con le seguenti key è utilizzato lo stesso browseName nel medesimo parent node: %1 (%2 entità) Sarà creato solo il primo nodo indicato.</p> <p>Error correction Verificare la configurazione dell'attributo browseName</p>

Numero di errore	Descrizione
303-000D	<p>Error message Più di %1 variabili configurate</p> <p>Cause of error Sono state configurate molte variabili dal costruttore della macchina per l'accesso tramite OPC UA NC Server. Se gli OPC UA Client ordinano sottoscrizioni a tutte queste variabili, può verificarsi un sovraccarico del sistema. Sono state configurate %2 variabili.</p> <p>Error correction Ridurre il numero di variabili</p>
303-000E	<p>Error message Configurazione di OPC UA NC Server modificata</p> <p>Cause of error La configurazione specifica OEM di OPC UA NC Server è stata modificata. Le modifiche vengono acquisite al successivo riavvio del server.</p> <p>Error correction Riavviare il server per attivare le modifiche. Le connessioni attive vengono così interrotte.</p>
303-0012	<p>Error message Range %1 indicato non valido</p> <p>Cause of error Il range specificato nel dato di configurazione %1 non è valido. Il valore minimo è maggiore del valore massimo. Il nodo di variabili non sarà creato.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>
303-0013	<p>Error message Range %1 specificato non completo</p> <p>Cause of error Il range specificato nel dato di configurazione %1 è incompleto. Manca sia il valore minimo sia quello massimo. Il nodo di variabili non sarà creato.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>

Numero di errore	Descrizione
303-0014	<p>Error message EURange non rientra in InstrumentRange</p> <p>Cause of error Il range specificato nel dato di configurazione %1 per EURange supera il range specificato nel dato di configurazione %2 per InstrumentRange. InstrumentRange indica il range di valori massimo ammesso e pertanto non deve essere superato da EURange. Il nodo di variabili non sarà creato.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>
303-0015	<p>Error message UnitCode %1 sconosciuto</p> <p>Cause of error Il valore UnitCode indicato nel dato di configurazione %1 è sconosciuto al controllo numerico. Il nodo di variabili non sarà creato.</p> <p>Error correction Verificare il dato di configurazione</p>
303-0016	<p>Error message Unknown PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC-Programm nicht definiert ist.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0017	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfiguriert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert.</p> <p>Error correction Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>

Numero di errore	Descrizione
303-0018	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p>Error correction Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>
303-0019	<p>Error message Invalid index for PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-001A	<p>Error message PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>
303-001B	<p>Error message Write-access configured for PLC constant</p> <p>Cause of error In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0001	Error message errore spedendo messaggio a PLC Cause of error Error correction
320-0002	Error message programma PLC compilato con errori Cause of error Error correction
320-0003	Error message argomento fuori range Cause of error Error correction
320-0004	Error message PLC lavora nella modalità di simulazione Cause of error Error correction
320-0005	Error message Mancanza argomento compilatore PLC (%1) Cause of error Error correction
320-0006	Error message Parametro di chiamata PLC non valido Cause of error Error correction
320-000A	Error message Numero di giri programmato per mandrino troppo basso Cause of error È stato programmato un numero di giri del mandrino troppo basso. Error correction Programmare un numero di giri più alto o controllare il dato di configurazione Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed. "???" definisce il nome attuale del record dati della configurazione.

Numero di errore	Descrizione
320-000B	<p>Error message Numero giri programmato per mandrino troppo alto</p> <p>Cause of error È stato programmato un numero di giri troppo alto per questo asse.</p> <p>Error correction Programmare un numero di giri più basso o controllare il dato di configurazione Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->maxFeed "???" identifica il nome corrente del blocco di configurazione.</p>
320-000C	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Error correction siehe Maschinenhandbuch</p>
320-000D	<p>Error message Il programma PLC è stato fermato</p> <p>Cause of error Il programma PLC è stato fermato per un errore di sistema nel PLC</p> <p>Error correction Avvertire il Costruttore della macchina</p>
320-000E	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error Nell'esecuzione del programma PLC si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Avvertire il Costruttore della macchina.</p>
320-000F	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-0010	<p>Error message Errore di sistema generale</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0011	<p>Error message</p> <p>Programmazione numero giri mandrino senza mandrino configurato</p> <p>Cause of error</p> <p>Mandrino inesistente, ma numero giri programmato</p> <p>Error correction</p> <p>Configurare il mandrino (CfgAxes->spindleIndices) o non programmare il numero giri dello stesso.</p>
320-0012	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1/%2 contiene errori</p> <p>Cause of error</p> <p>Il dato di configurazione introdotto contiene errori e non è stato accettato dal Controllo.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il dato di configurazione introdotto o informarne il Costruttore della macchina.</p>
320-0013	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1 per il canale %2 manca</p> <p>Cause of error</p> <p>Il dato di configurazione introdotto non è stato trovato.</p> <p>Error correction</p> <p>Completare il dato di configurazione introdotto o informarne il Costruttore della macchina.</p>
320-0014	<p>Error message</p> <p>Il dato di configurazione %1 per il canale %2 è già stato definito</p> <p>Cause of error</p> <p>Til dato di configurazione introdotto causa una definizione multipla di un output al PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il dato di configurazione introdotto o informarne il Costruttore della macchina.</p>
320-0015	<p>Error message</p> <p>Operando %1 per il dato di configurazione %2 non trovato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'operando specificato nel dato di configurazione introdotto non è stato definito nel programma PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il dato di configurazione introdotto, selezionare un altro programma PLC o informarne il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0016	<p>Error message</p> <p>Trasferimento dei dati per lo strobe PLC per il canale %1 impossibile</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati appartenenti all'output per il PLC non potevano essere memorizzati nei merker PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il relativo dato di configurazione o informarne il Costruttore della macchina.</p>
320-0017	<p>Error message</p> <p>Configurazione e programma PLC incompatibili</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un programma PLC che non è più compatibile con la configurazione della macchina. I programmi PLC che funzionano con l'interfaccia di memoria numerica API 1.0 (TNC Merker Interface) possono controllare al massimo un canale e al massimo un mandrino.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere la configurazione della macchina o utilizzare un programma PLC idoneo.</p>
320-0018	<p>Error message</p> <p>Programma PLC inconsistente</p> <p>Cause of error</p> <p>La versione API utilizzata nel programma PLC selezionato non è compatibile con il software del Controllo o la definizione della versione API nel programma PLC è errata.</p> <p>Error correction</p> <p>Aggiornare il file ApiMarker.DEF o correggere il programma PLC.</p>
320-0019	<p>Error message</p> <p>Errore nel programma PLC: l'input è stato modificato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il programma PLC ha tentato di modificare un merker di input (p.es. I3).</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il programma PLC. I merker di input possono essere solo letti, mai scritti.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-001A	<p>Error message Lettura tabella errori PLC impossibile (%1)</p> <p>Cause of error Il PLC non riesce a leggere la propria tabella errori. Potrebbe essere errato il percorso configurato per questa tabella o la tabella ha un formato errato.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione e la tabella errori del PLC.</p>
320-001B	<p>Error message Tabella errori PLC errata (%1)</p> <p>Cause of error Nella tabella errori del PLC è stato specificato un marker d'errore non valido. Eventualmente c'è un errore di scrittura in un nome simbolico.</p> <p>Error correction Correggere la tabella errori del PLC.</p>
320-001C	<p>Error message Tempi di funzionamento non leggibili</p> <p>Cause of error Il controllo non può leggere uno o più tempi operativi salvati in un file. Presumibilmente il file è stato danneggiato.</p> <p>Error correction Se si ripresenta un messaggio di errore, contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-001D	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno: la costante memorizzazione dei tempi di esercizio in un file è fallita, probabilmente a causa di un errore nel file system.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0023	<p>Error message</p> <p>Configurazione non valida per ingressi veloci Numero %1 - Operando %2</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione degli ingressi veloci è errata.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere la configurazione tenendo conto delle seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i programmi PLC che impiegano i marker TNC possono utilizzare soltanto i marker M4590-4593 - la registrazione di tutti i fronti è possibile soltanto con il tipo dati D (DWORD) - gli operandi simbolici devono essere definiti nel programma PLC
320-0024	<p>Error message</p> <p>Data di configurazione %1 %2 assente</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati di configurazione specificati non sono stati trovati.</p> <p>Error correction</p> <p>Completare i dati di configurazione specificati o contattare il costruttore della macchina.</p>
320-0025	<p>Error message</p> <p>Il programma PLC è stato fermato</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa di una modifica dei dati di configurazione il PLC è stato arrestato e sarà riavviato.</p> <p>Error correction</p> <p>Non è necessaria alcuna correzione.</p>
320-0026	<p>Error message</p> <p>PLC: divisione per 0/ errore modulo</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore runtime nel programma PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è stata determinata una divisione per 0. - è stato erroneamente eseguito un calcolo del modulo. <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma PLC. Adeguare l'impostazione del compilatore PLC DIVER- ROR/MODERROR.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0027	<p>Error message PLC: overflow in moltiplicazione</p> <p>Cause of error Errore runtime nel programma PLC: - overflow in moltiplicazione</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC. Modificare l'impostazione del compilatore PLC MULERROR.</p>
320-0028	<p>Error message Configurazione non valida per errore aritmetico PLC operando %1</p> <p>Cause of error La configurazione per il trattamento di errori aritmetici PLC non è ammessa.</p> <p>Error correction Correggere la configurazione tenendo conto delle seguenti condizioni marginali: - Controllare le registrazioni MULERROR, DIVERROR, MODERROR nel file di configurazione per il compiler PLC (vedere la registrazione sotto CfgPlcPath) - I programmi PLC, che utilizzano l'interfaccia Merker TNC, possono utilizzare soltanto il Merker M4200-4202 - Gli operandi simbolici devono essere definiti nel programma PLC</p>
320-0029	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error E' stata chiamata una funzione del server PLC non ancora implementata.</p> <p>Error correction Informare il Servizio assistenza</p>
320-002A	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Il server PLC non può determinare il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Informare il Servizio assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
320-002B	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Il server PLC non può raggiungere il mittente di un messaggio.</p> <p>Error correction Informare il Servizio assistenza</p>
320-002C	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Nel PLC si è verificato un errore software.</p> <p>Error correction Informare il Servizio assistenza</p>
320-002D	<p>Error message Impossibile leggere il file PLC MAIN (%1)</p> <p>Cause of error Il PLC non può leggere il suo file programma.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione ed il file del programma PLC.</p>
320-002E	<p>Error message Impossibile leggere il file compiler PLC (%1)</p> <p>Cause of error Il PLC non può leggere un file compiler indicato.</p> <p>Error correction Controllare il file di configurazione del compiler PLC (.cfg). Controllare il file di testo errori del compiler PLC (.err).</p>
320-002F	<p>Error message Campo operando %1 in dato %2 troppo grande</p> <p>Cause of error Il nome simbolico indicato rimanda a un campo di operandi PLC. La dimensione del campo è eccessiva per tale dato di configurazione.</p> <p>Error correction Correggere il dato di configurazione o contattare il costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0030	<p>Error message Campo operando %1 in dato %2 troppo piccolo</p> <p>Cause of error Il nome simbolico indicato rimanda a un campo di operandi PLC. La dimensione del campo è troppo piccola per tale dato di configurazione.</p> <p>Error correction Correggere il dato di configurazione o contattare il costruttore della macchina.</p>
320-0031	<p>Error message Sorgente di testo non valida</p> <p>Cause of error Impossibile caricare una risorsa di testo configurata per testi di dialogo e di errore.</p> <p>Error correction Configurare un'altra lingua o consultare il Costruttore della macchina.</p>
320-0032	<p>Error message Errore PL510 in funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error Nel modo PL510 ciclico si è verificato un disturbo EMC. La periferica non può essere usata.</p> <p>Error correction Informare il Costruttore della macchina</p>
320-0033	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-0034	<p>Error message Strobe non realizzato</p> <p>Cause of error Un'uscita strobe non è stata realizzata dopo la lettura blocchi</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0035	<p>Error message System-Management-Bus inizializzazione fallita</p> <p>Cause of error Nessun supporto per il System-Management-Bus, oppure versione sistema operativo troppo vecchia.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-0036	<p>Error message Errore nel Python Skript PLC</p> <p>Cause of error Il Python Skript PLC indicato contiene un errore.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina.</p>
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error Errore PLC: Nella chiamata di un modulo API nel programma PLC si è verificato un errore.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il parametro programmato non rientra nel campo valido dei valori</p> <p>Error correction - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il parametro programmato non è valido/non esiste</p> <p>Error correction - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'indirizzo programmato non rientra nel campo valido dei valori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La somma di indirizzo e lunghezza blocco non rientra nel campo valido dei valori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'indirizzo programmato non è una Word o DWord <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il valore programmato non può/non deve essere modificato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - File programmato errato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Attivo modo NC errato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - È già in esecuzione un comando di posizionamento o un altro job <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Nessun cambiautensile definito <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Stringa non modificabile o caratteri non ammessi nella stringa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Nessuna fine stringa identificata o stringa incompleta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Nessun collegamento tramite interfaccia o a un server <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Interfaccia V24 occupata o non assegnata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Buffer di trasmissione V24 non vuoto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Buffer di ricezione V24 vuoto <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Baudrate V24 non possibile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Errore di trasmissione dell'interfaccia V24 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Nessun regolatore di corrente presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il modulo PLC non è stato chiamato come SUBMIT o Spawn Job <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</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>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check and correct the PLC program - Inform your service agency
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Overflow della coda di tasti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Overflow della coda di messaggi di errore PLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il modulo PLC è stato chiamato da un SUBMIT o Spawn Job <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Troppi elementi nel campo delle costanti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Programmati elementi non ammessi nel campo delle costanti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Orientamento mandrino già attivo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione programmata del modulo è già attiva <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il tipo di file programmato non è valido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il nome programmato del campo non è presente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Errore di sintassi dell'istruzione Query <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Nessun record di dati idoneo presente per l'interrogazione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'asse programmato non è ancora referenziato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il reset di un sistema esterno collegato è difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'editor non è attivo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Si è verificato un errore generico durante l'accesso a un file <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La memoria di sistema del controllo numerico è insufficiente <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Errore verificatosi durante l'analisi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Impostato ingresso veloce PLC all'accensione dell'azionamento <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Impossibile accendere gli azionamenti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - È stato interrotto il controllo del tipo di cifra nella voce della tabella utensili <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Non è possibile disattivare il monitoraggio Powerfail <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il sistema di controllo è un sistema senza Functional Safety FS <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Errore verificatosi durante l'elaborazione del file di risorse softkey <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - È stata interrotta l'esecuzione del modulo PLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Si è verificato un errore Profibus <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	Error message Errore nel programma PLC Cause of error - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione programmata non è supportata dal modulo PLC Error correction - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione programmata è supportata soltanto in caso di controllo numerico a due processori. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'hardware del controllo numerico non dispone di alcuna interfaccia seriale <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione programmata non è supportata in caso di controllo numerico a due processori <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Non è stato possibile bloccare il file indicato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - File indicato non trovato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione (opzione software o FCL) non è abilitata <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione non è più disponibile con più di un canale NC configurato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Non è stato possibile avviare il processo programmato (Python) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'uscita analogica programmata su X8/X9 non è supportata da questo hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Non è stato possibile eseguire il modulo PLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare e correggere il programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Il simbolo/l'identificativo trasmesso non esiste <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Non è stato possibile creare l'handle <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - L'handle trasmesso non è valido <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - Direzione dati errata per la trasmissione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0037	<p>Error message Errore nel programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Alla chiamata di un modulo PLC nel programma PLC si è verificato un errore - La funzione richiamata non è supportata da un controllo numerico con Functional Safety FS <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il programma PLC e, se necessario, correggerlo. - Contattare il Servizio Assistenza
320-0038	<p>Error message Operando %1 non ammesso per dato di configurazione %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'operando definito nel dato di configurazione indicato non è ammesso un questo punto. Nella maggior parte dei casi i dati di configurazione possono rimandare solo a normali flag logici PLC (tipo M) o a normali operandi aritmetici PLC (tipi B,W,D).</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere il dato di configurazione indicato, selezionare un altro programma PLC o contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0039	<p>Error message Dato di configurazione %1</p> <p>Cause of error Correggere il dato di configurazione indicato o contattare il Costruttore della macchina.</p> <p>Error correction Sono stati definiti troppi dati di configurazione del tipo indicato.</p>
320-003A	<p>Error message PLC: File di regolazione magazzino errato</p> <p>Cause of error Il file di regolazione magazzino non è presente o contiene errori.</p> <p>Error correction Ripristinare o correggere il file di regolazione magazzino.</p>
320-003B	<p>Error message Impostazione base hardware IOC incompleta</p> <p>Cause of error L'impostazione base per l'impiego dell'hardware IOC e del file di configurazione IOC è incompleta: (vedere anche il parametro macchina iocProject in CfgPlcPeriphery) - File IOC non trovato - Hardware configurato in file IOC, ma questo non è presente - Hardware IOC presente, ma non configurato nel file IOC</p> <p>Error correction - Allineare il file di configurazione e l'hardware. - Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.</p>
320-003C	<p>Error message Inizializzazione Profibus non corretta</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione dell'hardware Profibus si è verificato un errore.</p> <p>Error correction >- Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori informazioni diagnostiche si ricevono nel menu Diagnostica.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-003D	<p>Error message Errore Profibus nel funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error Durante l'accesso all'hardware Profibus si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori informazioni diagnostiche si ricevono nel menu Diagnostica.</p>
320-003E	<p>Error message Inizializzazione hardware IOC non corretta</p> <p>Cause of error Il file di configurazione IOC (attributo iocProject in CfgPlcPeriphery) per hardware IOC (HSCI/ Profibus) non è corretto.</p> <p>Error correction - Controllare il file di configurazione IOC - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori informazioni diagnostiche si ricevono nel menu Diagnostica.</p>
320-003F	<p>Error message Inizializzazione HSCI non corretta</p> <p>Cause of error Durante l'inizializzazione dell'hardware HSCI si è verificato un errore.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori informazioni diagnostiche si ricevono nel menu Diagnostica.</p>
320-0040	<p>Error message Errore di PL/MB nel funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error Un componente PL (PLB), un pannello di comando macchina (MB, TE) o una parte PL in un inverter compatto (UEC, UMC) ha segnalato un errore.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Ulteriori informazioni diagnostiche sull'apparecchiatura interessata e sulla causa sono riportate nella diagnostica del bus in HSCI</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0041	<p>Error message Impossibile leggere il file SPLC MAIN (%1)</p> <p>Cause of error Il PLC non può leggere il file di programma per il programma SPLC.</p> <p>Error correction Controllare la configurazione e il file di programma SPLC.</p>
320-0042	<p>Error message Programma SPLC inconsistente</p> <p>Cause of error La versione API impiegata nel programma SPLC selezionato non è compatibile con il software del controllo o la definizione della versione API nel programma SPLC è errata.</p> <p>Error correction Aggiornare il file SplcApiMarker.DEF o correggere il programma SPLC. Il file SplcApiMarker.def deve essere collegato nel programma SPLC prima di tutti gli altri file di definizione.</p>
320-0043	<p>Error message Programma SPLC inconsistente</p> <p>Cause of error La definizione dei merker, che vengono trasferiti tra programma PLC e programma SPLC, è errata.</p> <p>Error correction Correggere il programma SPLC</p>
320-0044	<p>Error message Programma SPLC modificato</p> <p>Cause of error Il programma SPLC è stato modificato. Prima che la macchina possa essere fatta funzionare con questo programma SPLC modificato, deve essere effettuato un test di accettazione parziale.</p> <p>Error correction Modifica prevista: cancellare il messaggio di errore, quindi riavvio del controllo ed esecuzione del test di accettazione parziale necessario. Modifica non prevista: Annullare la modifica del programma SPLC e compilare di nuovo il programma SPLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0045	<p>Error message Programma SPLC codice binario modificato</p> <p>Cause of error Il codice binario del programma SPLC è cambiato, nonostante il codice sorgente sia rimasto invariato. Possibili cause: - nuovo compilatore SPLC con aggiornamento software - file binario danneggiato del programma SPLC su MC o CC (senza aggiornamento software)</p> <p>Error correction Dopo l'aggiornamento del software compare il messaggio: cancellare il messaggio di errore, quindi riavvio del controllo ed esecuzione del test di accettazione parziale necessario. Successivamente confermare le nuove somme CRC nel relativo parametro macchina sicuro. Compare il messaggio senza che sia stato effettuato un aggiornamento del software: contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-0046	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Error correction siehe Maschinenhandbuch</p>
320-0047	<p>Error message Configurazione compilatore PLC: registrare %1</p> <p>Cause of error Il file di configurazione del compilatore PLC definisce per una costante un valore che non si addice al tipo di controllo. I valori delle costanti OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT e SPINDLE_COUNT devono essere indicate correttamente.</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il file di configurazione del compilatore PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0048	<p>Error message</p> <p>Richiesto codice sorgente programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Sulla base di una riconfigurazione il programma PLC non è più idoneo al controllo. Il programma PLC deve essere rigenerato dal codice sorgente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resettare la modifica apportata alla configurazione (ignorare il nuovo messaggio di errore). - Copiare il codice sorgente del programma PLC sul controllo o ricompilarlo.
320-004A	<p>Error message</p> <p>Caduta di tensione AC</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il funzionamento si è verificato un 'AC-Fail'. L'alimentazione della tensione di rete è stata temporaneamente interrotta. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caduta della tensione di rete - interruzione della tensione di rete - fusibile difettoso da parte dell'alimentazione della tensione di rete - cablaggio difettoso dell'alimentazione della tensione di rete <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare i fusibili dell'alimentazione della tensione di rete - Controllare il cablaggio della tensione di rete - Controllare la qualità della tensione di rete (possibili interruzioni) - Contattare il Servizio Assistenza
320-004B	<p>Error message</p> <p>Caduta di tensione DC</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante il funzionamento si è verificato un 'DC-Fail', la tensione del circuito intermedio scende sotto il valore limite specificato.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la tensione del circuito intermedio - Controllare se il relè di carico del circuito intermedio presenta interruzioni - Controllare l'alimentazione della tensione di rete - Controllare i fusibili dell'alimentazione della tensione di rete - Controllare il cablaggio della tensione di rete - Controllare la qualità della tensione di rete (possibili interruzioni) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-004C	<p>Error message Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error L'hardware impiegato non dispone di memoria principale a sufficienza.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-004D	<p>Error message Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error La riga di comando trasferita al processo è troppo lunga.</p> <p>Error correction - Assicurarsi che la riga di comando sia inferiore a 127 caratteri.</p>
320-004E	<p>Error message Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error Il nome selezionato per il processo non è univoco.</p> <p>Error correction Selezionare un altro nome univoco per il processo.</p>
320-004F	<p>Error message Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error Possibili cause: - il percorso indicato non rimanda ad alcuno script Python valido - durante l'inizializzazione dello script Python si sono verificati errori fatali. - durante l'inizializzazione dello script Python si è esaurita la memoria assegnata - durante l'inizializzazione dello script Python si sono esaurite altre risorse di sistema</p> <p>Error correction - Controllare ed eventualmente correggere il percorso dello script Python - Assicurarsi che siano installate tutte le necessarie librerie nelle versioni richieste - Aumentare la memoria riservata allo script</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0050	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato indicato un nome troppo lungo per il processo Python.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare lo script Python. Il nome del processo Python deve essere inferiore a 17 caratteri.
320-0051	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il percorso indicato per lo script Python è troppo lungo - nel percorso indicato per lo script Python non è stato trovato alcun file <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - accertarsi che nel percorso indicato sia memorizzato uno script Python - Controllare l'indicazione del percorso. Il percorso deve essere inferiore a 260 caratteri.
320-0052	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è stata assegnata troppa memoria allo script Python - è stata assegnata allo script più memoria di quella disponibile nel complesso per tutti i processi Python - come memoria è stato assegnato un valore negativo allo script Python - non è stata assegnata memoria allo script Python <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - adeguare lo script Python al fine di assegnare una dimensione di memoria corretta
320-0053	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La memoria massima disponibile per processi Python è esaurita.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare lo script Python affinché vengano contemporaneamente attivati meno processi - Assegnare meno memoria per i singoli processi

Numero di errore	Descrizione
320-0054	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile avviare il processo Python, in quanto è già stato raggiunto il numero massimo possibile di processi Python in corso contemporaneamente.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modificare gli script Python affinché siano contemporaneamente attivi meno processi
320-0055	<p>Error message</p> <p>Errore: non è stato possibile avviare il processo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'opzione software #46 (Python OEM Process) necessaria per l'esecuzione di processi Python non è abilitata.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Richiedere l'opzione software al Servizio Assistenza
320-0056	<p>Error message</p> <p>Inizializzazione hardware IOC con allarmi</p> <p>Cause of error</p> <p>In caso di inizializzazione di hardware IOC e del file di configurazione IOC (vedere parametro iocProject in CfgPlcPeriphery) sono comparsi allarmi.</p> <p>Error correction</p> <p>Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.</p>
320-0057	<p>Error message</p> <p>ProfiNET: inizializzazione non corretta</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'inizializzazione dell'hardware ProfiNET si è verificato un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.
320-0058	<p>Error message</p> <p>ProfiNET: errore nel funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'accesso all'hardware ProfiNET si è verificato un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.

Numero di errore	Descrizione
320-0059	<p>Error message</p> <p>La configurazione IOC contiene indirizzi operandi PLC non validi</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione IOC contiene gli indirizzi degli operandi PLC che superano l'area di memoria PLC ammessa. Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - IOC-Konfiguration und PLC-Konfigurationsdatei passen nicht zusammen - Erstinbetriebnahme oder Neuinstallation - Einspielen eines Backups <p>Welcher Operandenbereich betroffen ist, ist in der BUS-Diagnose zu sehen.</p> <p>Error correction</p> <p>Fehlermeldung und Stromunterbrechung quittieren und die weiteren Fehlermeldungen beachten:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Entweder müssen in der PLC-Konfigurationsdatei für den PLC-Compiler die Bereiche für die betroffenen Operanden vergrößert werden oder - Neustart der Steuerung erforderlich, um neue bzw. geänderte Konfiguration zu aktivieren. - Contattare il Servizio Assistenza
320-005A	<p>Error message</p> <p>La configurazione IOC richiede troppa memoria</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La configurazione IOC richiede per almeno un sistema bus (ad es. HSCI) troppa memoria sull'hardware del bus di campo. - La diagnosi BUS contiene ulteriori informazioni. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione IOC. - Ridurre la quantità dei componenti di sistema configurati. - Generare il service file. - Contattare il Servizio Assistenza.
320-005B	<p>Error message</p> <p>Allarme HSCI nel funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'accesso all'hardware HSCI è comparso un allarme.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ulteriori informazioni diagnostiche sono riportate nella diagnosi del bus HSCI.

Numero di errore	Descrizione
320-005C	<p>Error message</p> <p>La modifica di %1/%2 richiede la compilazione del programma PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La data di configurazione modificata viene inserita nella definizione delle icone per il programma PLC. Il programma PLC deve essere ricompilato affinché la modifica sia attiva.</p> <p>Error correction</p> <p>Compilare di nuovo il programma PLC.</p>
320-005D	<p>Error message</p> <p>IO interni: inizializzazione errata</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'inizializzazione dell'hardware I/O interno (moduli SPI) si è verificato un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.
320-005E	<p>Error message</p> <p>IO interni: errore nel funzionamento ciclico</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'accesso all'hardware I/O interno (moduli SPI) si è verificato un errore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza. - Ulteriori indicazioni sono riportate nel menu Diagnosi.
320-005F	<p>Error message</p> <p>Mandrino non disponibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Una funzione NC tenta di comandare un mandrino che non è al momento disponibile:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il mandrino funge attualmente da asse NC - Il mandrino è occupato da un altro canale - Un mandrino deve essere commutato ad asse NC mentre è occupato dell'NC <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma NC o contattare il costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0060	<p>Error message</p> <p>La configurazione IOC contiene operandi PLC non validi</p> <p>Cause of error</p> <p>The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel. <p>Error correction</p> <p>Correct the operand addresses in the IOC file:</p> <ul style="list-style-type: none"> - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.
320-0061	<p>Error message</p> <p>Configurazione IOC non valida per operandi PLC Operando %1 non trovato</p> <p>Cause of error</p> <p>L'operando denominato nel file IOC non è stato definito nel programma PLC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma PLC o il progetto IOC. - Contattare il Servizio Assistenza.
320-0062	<p>Error message</p> <p>Configurazione IOC non valida per operandi PLC Operando %1 non idoneo per terminale (%2)</p> <p>Cause of error</p> <p>L'operando denominato nel file IOC non è idoneo per il terminale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La dimensione dei dati non è appropriata. - La modalità di mappatura del terminale non è idonea al tipo di operando. - Mix di tipi di dati logici e aritmetici. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere il programma PLC o il progetto IOC. - Contattare il Servizio Assistenza.
320-0063	<p>Error message</p> <p>Configurazione non valida per file log PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione in CfgPlcLogging non è valida.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0064	<p>Error message Strobe %1 interrotto</p> <p>Cause of error L'esecuzione del programma NC è stata interrotta all'emissione di uno strobe M, S o T al programma PLC.</p> <p>Error correction - Il sistema si trova probabilmente in uno stato non conforme. Verificare che lo stato visualizzato della macchina e dell'utensile attivo coincida con la condizione effettiva. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-041A	<p>Error message PLC:livello sottoprog. eccessivo</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: - Si è tentato di annidare oltre 32 chiamate di moduli. - Si è programmata una chiamata moduli ricorsiva che superava il limite di 32 annidamenti.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-041B	<p>Error message PLC: stack underflow</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: si è tentato di prelevare dei dati dal registro senza averveli memorizzati.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-041C	<p>Error message PLC: stack overflow</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC:si è tentato di memorizzare oltre 128 byte nel registro. Gli operandi word (B/W/D/K) hanno una lunghezza individuale di 4 byte, gli operandi logici (M/I/O/T/C) una lunghezza di 2 byte.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-041D	<p>Error message PLC: time out</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: - Elaborazione blocchi di programma ad esecuzione ciclica troppo lunga. Controllare la struttura dei sottoprogrammi ed avviare evt. i blocchi che richiedono molto tempo di calcolo quale SUBMIT-Job. - Il tempo di calcolo visualizzato può evt. essere aumentato da una trasmissione dati e dall'utilizzo del volantino. In caso di dubbio selezionare il modo operativo Volantino El. ed avviare contemporaneamente la trasmissione dati alla massima velocità. Successivamente controllare nell'ambiente di programmazione PLC il "TEMPO DI CALCOLO MASSIMO". Non dovrebbero esserci valori oltre il 150% (riserva di sicurezza per condizioni operative sfavorevoli!).</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-041E	<p>Error message PLC: campo non valido per CASE</p> <p>Cause of error Errore PLC: l'operando dell'istruzione CASE contiene un valore che non può essere interpretato come offset nella tabella CM (minore di 0 o maggiore o uguale alla lunghezza di tabella).</p> <p>Error correction - far verificare il programma PLC. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-041F	<p>Error message PLC: sottoprogramma non definito</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: sottoprogramma non definito.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0420	<p>Error message</p> <p>PLC: campo indice errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore tempo di esecuzione PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'indirizzo per un accesso di scrittura ai tipi dati B/W/D/M/I/O/T/C si trova, a causa del calcolo del registro di indicizzazione in un campo non valido per questo tipo di operando. - Nell'accesso ad un campo costante il registro di indicizzazione contiene un valore non ammesso per questo campo (inferiore a 0 o superiore o uguale alla lunghezza del campo). - Il numero di un dialogo (S#Dn[X]) o di un messaggio d'errore (S#En[X]) porta, a seguito del calcolo del registro di indicizzazione, ad un valore non valido (minore di 0 o maggiore di 999). - Nell'indirizzamento di una stringa parziale. <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma PLC.</p>
320-0421	<p>Error message</p> <p>PLC: manca tabella errori</p> <p>Cause of error</p> <p>Tabella errori PLC inesistente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - E' stato chiamato un modulo errori PLC 9085/9086 senza che fosse compilata una tabella errori o che nella tabella ci fossero registrazioni. - E' stato chiamato un modulo errori PLC 9085/9086 o è stato impostato un merker errore nonostante la tabella errori fosse stata cancellata o modificata dopo la compilazione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Compilare la tabella errori PLC. - Controllare le registrazione nella tabella errori PLC.
320-0422	<p>Error message</p> <p>PLC: errato richiamo modulo</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore fatale nella chiamata del modulo PLC (p.es. Module 9031: errore nella conversione del parametro macchina MP).</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare il programma PLC.</p>
320-0423	<p>Error message</p> <p>PLC: manca file eventi</p> <p>Cause of error</p> <p>Nel file di sistema plc.cfg non è stato trovato il file con il nome PLCEVENTS.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0424	<p>Error message PLC: troppi eventi</p> <p>Cause of error Per il processo SPAWN attivo (Multitasking operativo) sono stati definiti più di 15 eventi.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
320-0442	<p>Error message PLC: tabella errori non .PET</p> <p>Cause of error La tabella errori PLC selezionata nel file plc.cfg non è un file PET.</p> <p>Error correction Controllare il formato nella tabella errori PLC.</p>
320-0443	<p>Error message PLC: non trova tabella errori</p> <p>Cause of error La tabella errori PLC selezionata nel file plc.cfg non è stata trovata.</p> <p>Error correction Controllare il nome del file o del percorso.</p>
320-0444	<p>Error message PLC: formato errato tabella</p> <p>Cause of error Tabella errori PLC: la tabella errori selezionata nel file plc.cfg non è nel formato binario aggiornato (p.es. dopo una sostituzione del software).</p> <p>Error correction Cancellare la tabella errori PLC e memorizzare tramite l'interfaccia dati una nuova tabella errori PLC.</p>
320-0445	<p>Error message Tabella PET: troppe righe</p> <p>Cause of error Nella Tabella PET sono stati definiti troppi messaggi d'errore</p> <p>Error correction Il sistema elabora solo un determinato numero di righe della Tabella PET. Le righe in eccesso saranno ignorate</p>
320-07D0	<p>Error message PLC: Check-sum errato</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
320-07D1	<p>Error message PLC: M4005, M4006, M4007 errati</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: dei merker M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) ne è stato impostato più di uno.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-07D2	<p>Error message PLC: strobes attivi insieme</p> <p>Cause of error Errore tempo di esecuzione PLC: delle funzioni "Posizionamento PLC", "Spostamento dell'origine" e "Orientamento del mandrino" ne è stata impostata più di una.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC.</p>
320-07D3	<p>Error message PLC:errore tempo esecuz.non def.</p> <p>Cause of error Errore non definito di tempo di ciclo</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-07D4	<p>Error message Mancanza tensione alimentaz. X44</p> <p>Cause of error Manca l'alimentazione 24V per i relè.</p> <p>Error correction Controllare l'alimentazione di 24V.</p>
320-07D5	<p>Error message Cablaggio errato dell'ARRESTO DI EMERGENZA</p> <p>Cause of error - Cablaggio errato della sequenza di Arresto di Emergenza</p> <p>Error correction - Interpellare il Servizio assistenza clienti - Controllare il cablaggio</p>

Numero di errore	Descrizione
320-07D6	<p>Error message STOP da PLC</p> <p>Cause of error Il sistema è stato arrestato dal programma PLC</p> <p>Error correction Tenere presenti ulteriori messaggi, eventualmente contattare il Costruttore della macchina. Il controllo deve essere arrestato e riavviato.</p>
320-07D7	<p>Error message M0-999 e B0-127 cancellati</p> <p>Cause of error I dati sono stati cancellati dal numero codice 532110. Il sistema è stato fermato.</p> <p>Error correction Riavviare il Controllo</p>
320-07D8	<p>Error message Sostituire pile</p> <p>Cause of error La tensione della batteria tampone è scesa sotto il valore minimo.</p> <p>Error correction Sostituire la batteria tampone (vedere il Manuale d'esercizio).</p>
320-07D9	<p>Error message Temperatura eccessiva (CPU%1 := %2°C)</p> <p>Cause of error Il sensore di temperatura del controllo rileva una temperatura troppo alta all'interno dello stesso. - dissipazione del calore nell'armadio elettrico insufficiente - depositi di sporco sui filtri - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nel controllo - sensore di temperatura difettoso - installazione sfavorevole dei componenti</p> <p>Error correction - pulire i filtri - riparare il climatizzatore nell'armadio elettrico - sostituire il ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
320-07DA	<p>Error message</p> <p>Temperatura dell'unità logica MC eccessiva := %1°C</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sensore di temperatura del controllo rileva una temperatura troppo alta all'interno dello stesso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - dissipazione del calore nell'armadio elettrico insufficiente - depositi di sporco sui filtri - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nel controllo - sensore di temperatura difettoso - installazione sfavorevole dei componenti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - pulire i filtri - riparare il climatizzatore nell'armadio elettrico - sostituire il ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
320-07DB	<p>Error message</p> <p>Ventilatore conten. MC guasto</p> <p>Cause of error</p> <p>La velocità del ventilatore del contenitore è troppo bassa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire il ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
320-07DC	<p>Error message</p> <p>Tensione su apparecchio assente</p> <p>Cause of error</p> <p>Le tensioni di alimentazione su un apparecchio nella tratta HSCI sono fuori del campo specificato.</p> <p>Possibili apparecchi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - unità logica MC - gruppo I/O PL - pannello di comando macchina MB - altre CC nel tratto HSCI <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - alimentazione di tensione degli apparecchi non sufficiente - cortocircuito nell'alimentazione di tensione - cortocircuito in I/O PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le tensioni di alimentazione sugli apparecchi collegati - Controllare la possibile presenza di cortocircuiti sul cablaggio (ad es. ingressi o uscite PLC) - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0BB8	Error message %1 Cause of error Error correction
320-0FA1	Error message M Cause of error Error correction
320-0FA2	Error message S Cause of error Error correction
320-0FA3	Error message T0 Cause of error Error correction
320-0FA4	Error message CHIAMATA UTENSILE Cause of error Error correction
320-0FA5	Error message DEF UTENSILE Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strobe Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Conferma Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
320-0FA8	Error message Parametro Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Numero giri Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Mode Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message Gamma di riduzione Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message Indice Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Magazzino Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Posto Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Canale Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
320-0FB0	Error message Stato Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manuale Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Incrementale Cause of error Error correction
320-0FB3	Error message Superam. indici rif. Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message Tastatura Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Direzione negativa Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Posizione Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Avanzamento Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
320-0FB8	Error message Senza finecorsa Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message Senza stop NC Cause of error Error correction
320-0FBB	Error message Tensione di alimentazione per unità HSCI assente Cause of error È stato rilevato che in un'unità del bus HSCI manca la tensione di alimentazione di +24 V. Il segnale -PF.BOARD nello stato S è presente. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Aprire la diagnostica del bus e controllare i messaggi di stato delle unità collegate al sistema bus HSCI - Alimentare correttamente tutte le unità collegate al sistema bus HSCI con tensione +24 V-NC e +24 V-PLC - Riavviare il controllo
320-0FBC	Error message Il TNC viene arrestato, le funzioni macchina vengono eseguite Cause of error Il programma PLC ritarda l'arresto del controllo numerico. Error correction Eseguire le funzioni macchina richieste dal programma PLC.
320-0FBE	Error message Utensile incoerente
320-0FBF	Error message Per un errore PET è stata definita più di una classe di errore Cause of error - In una tabella errori (.PET) è stata definita per un errore più di una classe di errore. Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Definire per l'errore in questione soltanto una classe errore. - Ulteriori informazioni (nome della tabella e numero dell'errore) sono riportate nella lista errori con il softkey "Info interne". - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
320-0FC0	<p>Error message Ingresso PLC veloce parametrizzato in modo errato</p> <p>Cause of error L'ingresso PLC rapido non è parametrizzato o è parametrizzato in modo errato nel file IOC.</p> <p>Error correction - Controllare la configurazione IO - Contattare il Servizio Assistenza</p>
320-0FC2	<p>Error message Installazione JHIOsim incompleta</p> <p>Cause of error Windows: JHIOsim-DLL non presente Virtual Box: installazione incompleta Virtual Box: cartella comune /mnt/sf/IOsim non esistente</p> <p>Error correction Verificare l'installazione di Virtual Box e Windows</p>
320-0FC3	<p>Error message Avvio di un programma NC attualmente non ammesso</p> <p>Cause of error Non è attualmente ammesso avviare un programma NC, in quanto sono in corso funzioni di posizionamento degli assi.</p> <p>Error correction Tentare di ripetere l'avvio del programma NC in seguito</p>
320-0FC4	<p>Error message Sistema sovraccarico - Buffer messaggi pieno</p> <p>Cause of error Sono stati inviati troppi job in un breve intervallo di tempo al sistema runtime PLC. Questo comporta la mancata consegna dei relativi messaggi nel sistema. Tali job derivano da chiamate di moduli PLC o chiamate della libreria delle funzioni Python per applicazioni OEM. Le risorse disponibili nel sistema per la bufferizzazione dei messaggi sono esaurite, il programma PLC è stato bloccato.</p> <p>Error correction Modificare il programma PLC o l'applicazione OEM Distribuire meglio a livello temporale le chiamate di moduli PLC o funzioni della libreria delle funzioni JH in applicazioni OEM di Python</p>

Numero di errore	Descrizione
320-0FC6	<p>Error message</p> <p>Temperatura dell'unità logica MC eccessiva: %1°C (allarme)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sensore di temperatura del controllo rileva una temperatura troppo alta all'interno dello stesso.</p> <ul style="list-style-type: none"> - dissipazione del calore nell'armadio elettrico insufficiente - depositi di sporco sui filtri - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nel controllo - sensore di temperatura difettoso - installazione sfavorevole dei componenti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - pulire i filtri - riparare il climatizzatore nell'armadio elettrico - sostituire il ventilatore - Contattare il Servizio Assistenza
320-0FC7	<p>Error message</p> <p>Temperatura dell'unità logica MC insufficiente: %1°C (allarme)</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sensore di temperatura rileva una temperatura troppo bassa all'interno dell'alloggiamento dell'unità logica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Climatizzatore difettoso nel quadro elettrico o nel pannello di comando (posizione di montaggio di MC) - Sensore di temperatura difettoso - Montaggio non idoneo dei componenti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le condizioni di temperatura nel quadro elettrico - Verificare il climatizzatore e, se necessario, ripararlo - Contattare il Servizio Assistenza
320-0FC8	<p>Error message</p> <p>Temperatura dell'unità logica MC insufficiente: %1°C</p> <p>Cause of error</p> <p>Il sensore di temperatura rileva una temperatura troppo bassa all'interno dell'alloggiamento dell'unità logica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Climatizzatore difettoso nel quadro elettrico o nel pannello di comando (posizione di montaggio di MC) - Sensore di temperatura difettoso - Montaggio non idoneo dei componenti <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le condizioni di temperatura nel quadro elettrico - Verificare il climatizzatore e, se necessario, ripararlo - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
320-0FC9	<p>Error message Chiamata di un utensile esterno non ammessa al momento</p> <p>Cause of error Un utensile esterno può essere chiamato soltanto se è inserito nel mandrino alla chiamata. Al momento, l'utensile chiamato deve rimanere al suo posto attuale.</p> <p>Error correction Assegnare all'utensile un posto nella tabella posti.</p>
322-0002	<p>Error message Posto utensile errato all'avvio della lettura blocchi (%1)</p> <p>Cause of error Avvio lettura blocchi con un posto utensile errato.</p> <p>Error correction Effettuare il cambio sull'utensile corretto e riavviare.</p>
322-0003	<p>Error message Il dato di configurazione %1 - %2 contiene errori</p> <p>Cause of error Il file indicato nei dati di configurazione per la descrizione di una sequenza di cambi utensile contiene errori e non è stato confermato per l'esercizio del controllo.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0004	<p>Error message Chiamata utensile non univoca</p> <p>Cause of error Si devono installare o sostituire contemporaneamente due utensili.</p> <p>Error correction Correggere il programma NC.</p>
322-0005	<p>Error message File non trovato</p> <p>Cause of error Il file indicato nei dati di configurazione per la descrizione di una sequenza di cambi utensile non esiste.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
322-0006	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Per la tabella posti TOOL_P non è definita una chiave primaria (TOOL_P.P, numero di magazzino e di posto).</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0007	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Per la tabella posti TOOL_P è stata definita come chiave primaria una colonna non corretta (non TOOL_P.P, numero di magazzino e di posto).</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0008	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna P della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0009	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna ST della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-000A	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna F della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
322-000B	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna PTYP della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-000C	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Un utensile è stato trovato più volte nella tabella posti.</p> <p>Error correction Correggere la tabella posti. Cancellare l'utensile dai posti che non occupa o marcare tali posti come riservati.</p>
322-000D	<p>Error message Tabella posti probabilmente incoerente</p> <p>Cause of error I dati interni nel controllo sull'utensile caricato non corrispondono al contenuto della tabella posti. Questo può verificarsi dopo che la tabella posti è stata editata o sovrascritta oppure dopo che è stato interrotto un cambio utensile. È possibile che il contenuto della tabella posti non corrisponda più al contenuto della memoria utensili.</p> <p>Error correction Controllare il contenuto della tabella posti ed eventualmente correggerlo.</p>
322-000E	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Per la tabella posti TOOL_P non è definita una colonna necessaria (P, T o RSV).</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-000F	<p>Error message File non trovato</p> <p>Cause of error Il file con la tabella posti non è stato trovato nel percorso configurato.</p> <p>Error correction Ripristinare il file nel percorso originale o creare un nuovo file nel percorso originale o contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
322-0010	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
322-0011	<p>Error message Nessun accesso alla tabella posti concesso</p> <p>Cause of error La chiamata utensile non può essere eseguita, poiché l'accesso alla tabella posti è bloccato. Siffatto blocco può essere prodotto dall'editing della tabella posti o dal programma PLC.</p> <p>Error correction Chiudere l'editing della tabella posti o contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0012	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error I dati di configurazione per una colonna della tabella posti mancano o sono errati.</p> <p>Error correction Contattare il Costruttore della macchina</p>
322-0013	<p>Error message Accesso file impossibile</p> <p>Cause of error Il file con la tabella posti manca o l'accesso a questo file è stato negato.</p> <p>Error correction Ripristinare il file o verificare i diritti di accesso al file ed annullare una protezione da scrittura eventualmente esistente.</p>
322-0014	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Il file con la tabella posti è incompleto, contiene righe con lunghezza differente, errori di sintassi o colonne sconosciute.</p> <p>Error correction Correggere il file o ripristinare il file o contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
322-0015	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna T della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Correggere il file o ripristinare il file o contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0016	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
322-0017	<p>Error message Nessun accesso alla tabella posti concesso</p> <p>Cause of error L'accesso alla tabella posti è bloccato da un'altra applicazione. Il controllo potrebbe perciò non aggiornare più la tabella posti dopo il cambio di utensile. È possibile che il contenuto della tabella posti non corrisponda più al contenuto della memoria utensili.</p> <p>Error correction Controllare il contenuto della tabella posti ed eventualmente correggerlo. Chiudere l'editing della tabella posti o contattare il Costruttore della macchina.</p>
322-0018	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
322-0019	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna RSV della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Correggere il file o ripristinare il file o contattare il Costruttore della macchina.</p>

Numero di errore	Descrizione
322-001A	<p>Error message Richiesto cambio utensile senza mandrino configurato</p> <p>Cause of error Per il canale %1 non è stato configurato alcun mandrino o nessun mandrino può essere assegnato in modo implicito (solo canale 0).</p> <p>Error correction Modificare il programma NC o contattare il Costruttore della macchina</p>
322-001B	<p>Error message Il dato PLC %1 non può essere modificato</p> <p>Cause of error Si è tentato di modificare il dato PLC con l'identificazione indicata. Il dato non esiste o non è modificabile o il nuovo valore non è ammesso.</p> <p>Error correction Controllare se il dato con l'identificazione indicata esiste ed è abilitato per modifiche. Controllare se il nuovo valore per questo dato è ammesso. Modificare il programma NC in modo che venga impiegata un'identificazione corretta e un valore ammesso.</p>
322-001C	<p>Error message Errore di sistema nel PLC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
322-001D	<p>Error message Tabella posti errata</p> <p>Cause of error Nella colonna L della tabella posti è stato letto un valore non valido.</p> <p>Error correction Contattare il costruttore della macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
322-001E	<p>Error message Posto in magazzino utensili bloccato</p> <p>Cause of error La chiamata utensile non può essere eseguita, poiché l'accesso al posto nel magazzino utensili è bloccato. Tale blocco può essere definito dall'editing della tabella posti o dal programma PLC.</p> <p>Error correction Correggere la tabella posti o contattare il costruttore della macchina.</p>
330-0002	<p>Error message Safe Torque Off (-STO.B.x) attivo</p> <p>Cause of error - Error in program run - Safety function Safe Torque Off (STO) is active</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
330-0003	<p>Error message Arresto d'emergenza esterno</p> <p>Cause of error - L'ingresso PLC "Controllo pronto" è inattivo. - Il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA è stato interrotto manualmente o dal controllo numerico.</p> <p>Error correction - Sbloccare il tasto di ARRESTO D'EMERGENZA, inserire la tensione di controllo, confermare il messaggio d'errore. - Verificare il circuito di ARRESTO D'EMERGENZA. (Tasto di ARRESTO D'EMERGENZA, finecorsa asse, cablaggio ecc.)</p>
330-0004	<p>Error message Tensione di controllo off!</p> <p>Cause of error La tensione ausiliaria è ancora inserita.</p> <p>Error correction Disinserire la tensione ausiliaria.</p>
330-0005	<p>Error message Rel : aprire contatto di riposo?</p> <p>Cause of error Nella catena relè il contatto di riposo di uno o più relè è rimasto aperto.</p> <p>Error correction - Controllare il funzionamento del relè. - Se necessario contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0006	<p>Error message Tensione di controllo on!</p> <p>Cause of error La tensione ausiliaria è disinserita.</p> <p>Error correction Inserire la tensione ausiliaria.</p>
330-0008	<p>Error message Inverter non pronto</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inserimento dell'azionamento impossibile a causa di un inverter non pronto (segnale RDY). - Con schede d'interfaccia per inverter Siemens il secondo asse non è abilitato - Nessun segnale sui contattori o relè dell'inverter - Inverter compatto, alimentatore dell'inverter o modulo di potenza difettosi - Interruzione sui cavi di bus inverter (bus di alimentazione, bus apparecchi, bus PWM) - Interfaccia PWM difettosa sul controllo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare l'interruzione nell'armadio elettrico - Sostituire l'inverter compatto, l'alimentatore dell'inverter o il modulo di potenza difettosi - Sostituire il cavo difettoso - Contattare il Servizio Assistenza
330-0012	<p>Error message MC un tasto macchina è premuto</p> <p>Cause of error Il contatto di un tasto macchina è chiuso!</p> <p>Error correction Lasciare il tasto, se premuto; altrimenti contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0013	<p>Error message Relè: contatto NC chiuso?</p> <p>Cause of error Il contatto a riposo di tutti i relè della catena è chiuso.</p> <p>Error correction Controllare la funzionalità dei relè. Event. contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0014	<p>Error message CC%2 inverter per mandrino RDY=0</p> <p>Cause of error Non è stato possibile commutare allo stato di pronto il modulo di potenza del mandrino. - relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X71 su UE/UV/UVR, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - modulo di potenza difettoso - cavo di bus PWM interrotto</p> <p>Error correction Controllare il cablaggio, contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0015	<p>Error message CC%2 inverter per asse pronto=0</p> <p>Cause of error Non è stato possibile commutare allo stato di pronto il modulo di potenza di un asse. - relè di sicurezza non attivato (p. es. connettore X72 su UV, X73 sulla scheda HEIDENHAIN per Simodrive) - modulo di potenza difettoso - cavo di bus PWM interrotto</p> <p>Error correction Controllare il cablaggio, contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0016	<p>Error message CC%2 inverter per mandrino RDY=1</p> <p>Cause of error L'inverter del mandrino è pronto per il funzionamento anche se dovrebbe essere spento.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0017	<p>Error message CC%2 inverter per asse pronto=1</p> <p>Cause of error Il modulo di potenza di un asse è pronto, anche se ha dovuto essere disinserito.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-001A	<p>Error message Ingresso (ES.B) diverso da 0</p> <p>Cause of error Durante il test dinamico, il voltaggio dell'ingresso NE2 dovrebbe essere 0 V. Se invece è 24 V, appare un messaggio di errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-001B	<p>Error message Test canali commutaz. inattivo</p> <p>Cause of error LA MC (Main Computer Unit) non è riuscita ad effettuare il test dei canali di commutazione.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-001F	<p>Error message CC%2 errore checksum FS</p> <p>Cause of error Errore di checksum dovuto a dati errati.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0020	<p>Error message Overflow buffer di comando</p> <p>Cause of error Il CC non ha potuto eseguire troppi comandi dal MC.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0021	<p>Error message Comandi difett.</p> <p>Cause of error Il comando confermato dal CC come eco non corrisponde al comando del MC.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0022	<p>Error message CC%2 comando non accettato</p> <p>Cause of error Il comando non è stato accettato dalla CC entro 200 ms.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0023	<p>Error message Funzione FS non eseguita</p> <p>Cause of error Una o più funzioni FS in un ciclo non è stata eseguita.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0024	<p>Error message MC tasto abil. volantino premuto</p> <p>Cause of error È stato premuto il tasto di consenso del volantino. Tramite il parametro CfgHandwheel->type è stato selezionato un volantino non corretto.</p> <p>Error correction - Controllare i tasti di consenso; - Impostare correttamente il dato di configurazione; - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0025	<p>Error message Dati errati da CC%2</p> <p>Cause of error Errore software</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0026	<p>Error message Clock sistema MC non = CC%2</p> <p>Cause of error - Errore hardware (generatore Quarz) - Errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire la scheda del regolatore o del calcolatore - Controllare la versione software</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0027	<p>Error message MC Deviaz. posiz. eccessiva %2</p> <p>Cause of error L'offset di posizione tra encoder numero di giri e sistema di posizione è maggiore del valore impostato nel parametro CfgAxisSafety->positionDiffRef o CfgAxisSafety->positionDiffRun. - differenza eccessiva tra la posizione calcolata dagli impulsi dell'encoder di posizione e dagli impulsi dell'encoder di velocità - durante la prima messa in funzione: normalizzazione non corretta degli impulsi dell'encoder di velocità (ad es. passo del mandrino immesso non corretto) - gioco di inversione eccessivo - giunto, riduttore, ecc. difettoso - cinghia strappata</p> <p>Error correction - spegnere e riaccendere il controllo - Controllare CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun - durante la prima messa in funzione: controllare la normalizzazione degli impulsi dell'encoder di velocità (immettere il corretto passo del mandrino) - controllare il gioco di inversione - riparare il giunto, riduttore, ecc. - sostituire la cinghia - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0028	<p>Error message Senza valore di posiz. dal CC%2</p> <p>Cause of error Per un certo periodo la CC non ha mandato valori di posizione alla MC.</p> <p>Error correction - Spegnere e riaccendere il controllo; - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0029	<p>Error message CC%2 no valori di posizione da MC</p> <p>Cause of error La MC non deve inviare alcun valore di posizione alla CC.</p> <p>Error correction - Spegnere e riaccendere il controllo; - Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-002A	<p>Error message Assi verificati MC/CC%2 div.</p> <p>Cause of error I valori di posizione nella MC e nella CC non corrispondono.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Spegnere e riaccendere il controllo; - Contattare il Servizio Assistenza. </p>
330-002B	<p>Error message CC%2 errata versione file include</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Numero di versione di un file include chiamato in MC e CC differente - Errore software interno </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la versione software - Contattare il Servizio Assistenza </p>
330-002D	<p>Error message Attivare il mandrino</p> <p>Cause of error Con la porta di sicurezza A/S aperta è stato premuto solo il tasto di avvio del mandrino senza il tasto di consenso all'avvio del mandrino.</p> <p>Error correction Premere il tasto di avvio del mandrino e il tasto di consenso</p>
330-002E	<p>Error message SMP o checksum errati</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency </p>

Numero di errore	Descrizione
330-002F	<p>Error message SMP o definizione checksum errati</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. - Machine parameter file could not be opened or does not exist. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency
330-0030	<p>Error message Assi sicuri devono avere ingressi sinusoidali</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore SG <p>Error correction</p>
330-0031	<p>Error message Impossibile determinare stato asse</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore SG <p>Error correction</p>
330-0033	<p>Error message Non in modo REF</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and switch to the REF mode. - Then home the axes. - Inform your service agency
330-0034	<p>Error message Asse non valido</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not a safe axis. - The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
330-0035	<p>Error message Asse già verificato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Axis to be tested has already been checked. - The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency
330-0036	<p>Error message Asse senza riferimenti</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested has not yet been homed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency
330-0037	<p>Error message Asse in movimento</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not yet stationary. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill. - Then test the axis. - Inform your service agency
330-0038	<p>Error message Asse non in posizione test</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not located at the test position (S machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety). - Axis deviates too far away from the test position (S machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position. - Then test the axis. - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
330-0039	<p>Error message Consenso assente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - When testing the axis (message: "Confirm with permissive key") control receives no permission through a permissive key. - Permissive key(s) defective. - Test of the axes cannot be concluded without permission. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the hardware of the permissive keys. - Inform your service agency
330-003A	<p>Error message Autorizzazione per verifica assente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3). - Then test the axis. - Inform your service agency.
330-003C	<p>Error message Segnali ingresso MC S %2 diversi</p> <p>Cause of error Safety-oriented input of the SPLC-MC is not equal to input of the SPLC-CC (e.g. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-003D	<p>Error message</p> <p>CC%2 input sicurezza %1 non coincidente</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ingresso fail safe della CCU > 400 ms diverso dall'ingresso fail safe della MCU. - Livello diverso sull'ingresso modulo di sicurezza: <p>0 = Configurazione asse A 1 = Configurazione asse B 2 = Arresto mandrino sicuro 3 = Tasto di consenso pannello comando macchina 4 = Conferma dell'arresto 5 = Stop NC 6 = Stop mandrino 7 = Tasto di consenso sul volantino 8 = Riduzione certa della velocità assi 9 = Riduzione certa della velocità mandrino 10 = Riduzione certa della velocità assi ausiliari 11 = Arresto certo assi 12 = Arresto certo mandrino 13 = Arresto certo assi ausiliari oppure tasto di consenso sul cambio utensile 14 = Tasto macchina attivo 15 = Macchina ON</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore di cablaggio X65, X66 (,X67) - Modulo di sicurezza difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio assistenza - Controllare i cablaggi X65, X66 (,X67) - Sostituire il modulo di sicurezza
330-003E	<p>Error message</p> <p>Finecorsa MC %2 +</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute positive limit position value (in the positive traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency.

Numero di errore	Descrizione
330-003F	<p>Error message Finecorsa CC %2 +</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di traslazione pos. della macchina. Probabilmente l'impostazione attuale della macchina non è stata acquisita e il pezzo si trova quindi in una posizione errata nella zona di lavoro. Il finecorsa software pos. è definito con l'origine di configurazione CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le coordinate programmate, eventualmente modificare il programma. - Controllare l'origine, eventualmente impostare di nuovo l'origine.
330-0040	<p>Error message Finecorsa MC %2 -</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute negative limit position value (in the negative traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency
330-0041	<p>Error message Finecorsa CC %2 -</p> <p>Cause of error La traiettoria calcolata dell'utensile supera il campo di traslazione neg. della macchina. Probabilmente l'impostazione attuale della macchina non è stata acquisita e il pezzo si trova quindi in una posizione errata nella zona di lavoro. Il finecorsa software neg. è definito con l'origine di configurazione CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le coordinate programmate, eventualmente modificare il programma. - Controllare l'origine, eventualmente impostare di nuovo l'origine.

Numero di errore	Descrizione
330-0042	<p>Error message Controllo in posizione MC %2</p> <p>Cause of error - Lo scostamento di posizione in SBH (arresto sicuro) è maggiore del valore fissato nel dato di configurazione CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Se in caso di arresto d'emergenza gli assi e il mandrino vengono frenati e gli assi si fermano prima del mandrino, gli assi vengono sorvegliati per il valore CfgAxisSafety->positionRangeVmin fino a quando il mandrino si ferma. - Con la porta di sicurezza aperta nel modo operativo Automatico gli assi il cui azionamento è disinserito (p. es. assi bloccati) vengono sorvegliati per il valore CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Dopo il rilascio del tasto di consenso, l'asse magazzino utensili è ancora in movimento per più di 3s.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0044	<p>Error message Avanz. MC maggiore di SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0045	<p>Error message Avanz. CC maggiore di SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0046	<p>Error message Ingresso MC S %2 diverso da 0</p> <p>Cause of error Gli ingressi attivi in modo sicuro per interruttori a chiave, contatti porta e arresto d'emergenza non sono stati portati a livello 0 durante il test ciclico.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0047	<p>Error message Ingresso CC%1 S %2 diverso da 0</p> <p>Cause of error Gli ingressi attivi in modo sicuro per interruttori a chiave, contatti porta e arresto d'emergenza non sono stati portati a livello 0 durante il test ciclico.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0048	<p>Error message Temp. MC NC fuori tolleranza</p> <p>Cause of error La temperatura all'interno del controllo è fuori dalla tolleranza ammessa. <ul style="list-style-type: none"> - tappetini filtranti sporchi nell'armadio elettrico - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nella scatola del controllo - controllo difettoso </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - pulire i tappetini filtranti - riparare il climatizzatore - sostituire il ventilatore nella scatola del controllo / se necessario sostituire il controllo completo Provvedere a una migliore ventilazione nell'armadio elettrico. </p>
330-0049	<p>Error message Temp. CC%2 NC fuori tolleranza</p> <p>Cause of error La temperatura all'interno del controllo è fuori dalla tolleranza ammessa. <ul style="list-style-type: none"> - tappetini filtranti sporchi nell'armadio elettrico - climatizzatore difettoso nell'armadio elettrico - ventilatore difettoso nella scatola del controllo - controllo difettoso </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - pulire i tappetini filtranti - riparare il climatizzatore - sostituire il ventilatore nella scatola del controllo / se necessario sostituire il controllo completo Provvedere a una migliore ventilazione nell'armadio elettrico. </p>
330-004A	<p>Error message MC +5V fuori tolleranza</p> <p>Cause of error - La tensione di alimentazione interna di +5 V di MC è fuori dalla tolleranza ammessa.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza </p>

Numero di errore	Descrizione
330-004B	<p>Error message CC%2 +5V fuori tolleranza</p> <p>Cause of error La tensione di alimentazione 5V del controllo è fuori dalla tolleranza ammessa.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-004C	<p>Error message Stato funz. MC diverso da CC</p> <p>Cause of error The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004D	<p>Error message CC%2 stato funz. diverso da MC</p> <p>Cause of error - The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version
330-004E	<p>Error message Ampiezza MC eccessiva %2</p> <p>Cause of error L'ampiezza del segnale encoder è eccessiva oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco.</p> <ul style="list-style-type: none"> - regolazione non corretta della testina per encoder di posizione, traferro troppo piccolo (encoder aperti) - tensione di alimentazione troppo alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare l'ampiezza del segnale encoder - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-004F	<p>Error message Ampiezza CC eccessiva %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'ampiezza del segnale del sistema di misurazione è eccessiva oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco. - regolazione non corretta della testina per encoder di posizione, traferro troppo piccolo (encoder aperti) - tensione di alimentazione troppo alta <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllare l'ampiezza del segnale encoder - contattare il Servizio Assistenza
330-0050	<p>Error message Ampiezza MC insufficiente %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ampiezza del segnale encoder è troppo piccola oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder sporco - Encoder difettoso - Presenza di umidità - Testina sensore non regolata (distanza, parallelismo) - Cavo encoder difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - vibrazioni - segnali di disturbo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
330-0051	<p>Error message Ampiezza CC insufficiente %2</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ampiezza del segnale encoder è troppo piccola oppure è attivo l'allarme per depositi di sporco.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Encoder sporco - Encoder difettoso - Presenza di umidità - Testina sensore non regolata (distanza, parallelismo) - Cavo encoder difettoso - Ingresso encoder sul controllo difettoso - vibrazioni - segnali di disturbo <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-0052	<p>Error message Frequenza MC eccessiva %2</p> <p>Cause of error La frequenza di ingresso massima è stata superata su un ingresso encoder. <ul style="list-style-type: none"> - Guasto sul segnale dell'encoder di velocità - Vibrazioni sulla macchina </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il collegamento dell'encoder di velocità (collegamento di massa) - Controllare l'encoder di velocità - Controllare la frequenza in ingresso del segnale dell'encoder - Eliminare le vibrazioni - Contattare il Servizio Assistenza </p>
330-0053	<p>Error message Frequenza CC eccessiva %2</p> <p>Cause of error <ul style="list-style-type: none"> - Su un ingresso dell'encoder è stata superata la frequenza d'ingresso massima. - Anomalia nel segnale encoder del motore - Vibrazioni sulla macchina </p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza - Controllare il collegamento dell'encoder del motore (collegamento di massa) - Controllare l'encoder del motore - Controllare la frequenza d'ingresso del segnale encoder - Eliminare le vibrazioni </p>
330-0054	<p>Error message Velocità MC maggiore di SLS %2</p> <p>Cause of error The rotational speed exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0055	<p>Error message Velocità CC maggiore di SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0056	Error message Tasto di consenso MC WZM attiv. Cause of error E stato premuto il tasto del cambio utensile. Error correction - Verificare i tasti conferma. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Errore software interno Error correction Contattare il Servizio Assistenza
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Errore hardware - Errore software interno Error correction Contattare il Servizio Assistenza
330-0059	Error message Nessun HW per Functional Safety Cause of error Componenti Hardware non compatibili con il Software di sicurezza. Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
330-005A	Error message MC senza memoria disponibile Cause of error Errore software interno Error correction Contattare il Servizio Assistenza
330-005B	Error message MC porte di sicurezza aperte Cause of error Sportelli di sicurezza aperti. Error correction Chiudere gli sportelli di sicurezza

Numero di errore	Descrizione
330-005C	<p>Error message Start asse %2 senza controllo MC</p> <p>Cause of error Questo asse non è stato ancora controllato</p> <p>Error correction Controllare l'asse</p>
330-005E	<p>Error message Errore software interno</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-005F	<p>Error message Hardware FS attrezzato senza software FS!</p> <p>Cause of error L'hardware di sicurezza non può essere installato senza il software di sicurezza!</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza.</p>
330-0060	<p>Error message Errore FS nella configurazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The machine parameter or config object is erroneous, incomplete, or the like (datum was read as additional info). - Axis group from config object CfgAxisSafety is not configured. - Safe spindle not in the axis group for spindles - Maximum velocity for SOM 2 is missing or incorrect - Safe feed axis not in the axis group for spindles - The encoder input (position or motor) was configured incorrectly or not at all - PWM output was configured incorrectly - Safe axis not controlled through CC (analog, simulation, PLC spindle, etc.) - Safe axis configured for "referencing on the fly"; check machine parameter MP_refType (400401) - Differing line counts for motor encoder in various parameter sets of one axis - Several axis groups assigned with identical ID - Invalid index number assigned for axis group (negative, too large) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the machine configuration - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
330-0064	<p>Error message Test freno MC non eseguito</p> <p>Cause of error È stato avviato il test freno, tuttavia dalla CC nell'arco di 10 s non è stata comunicata alcuna fine.</p> <p>Error correction - Errore software interno - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0065	<p>Error message MC Comando %1 non confermato</p> <p>Cause of error Il comando non è stato accettato dalla MC entro 400 ms.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0066	<p>Error message Uscita MC PWM inesistente</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0067	<p>Error message Timeout CC%2 confronto versione</p> <p>Cause of error CC non invia alcun numero di versione nell'arco di 2 s (STOPP 0).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0068	<p>Error message MC numero errato FS-CC</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Sostituire il software</p>
330-0069	<p>Error message MC errore S checksum error</p> <p>Cause of error Errore di checksum dovuto a dati errati.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-006A	<p>Error message Timeout CC%2 checksum SMP</p> <p>Cause of error CC non trova alcuna checksum SG-MP nell'arco di 2 s (STOPP 0).</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-006B	<p>Error message MC SOM 2 ammesso un solo asse</p> <p>Cause of error Si è tentato di muovere nel modo operativo SOM 2 più di un asse.</p> <p>Error correction Muovere un solo asse.</p>
330-006C	<p>Error message Cortoc. MC +24V su canale freno</p> <p>Cause of error Nel Canale freno A MC si ha un cortocircuito con 24 V.</p> <p>Error correction - Controllare il Canale freno A. - Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-006D	<p>Error message Cortoc. MC 0V su canale freno %2</p> <p>Cause of error Nel Canale freno A MC si ha un cortocircuito con 0 V</p> <p>Error correction - Controllare il Canale freno A. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-006E	<p>Error message Premere tasto consenso MC SOM 4</p> <p>Cause of error Nel modo operativo SOM 4 il tasto di consenso non è stato azionato entro il tempo definito in MP529.</p> <p>Error correction Azionare il tasto di consenso.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-006F	<p>Error message MC SOM 4 non abilitato</p> <p>Cause of error Il modo di funzionamento BA4 viene selezionato tramite l'interruttore a chiave ma non è abilitato tramite il dato di configurazione 'permitSom4'.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza - Modo di funzionamento abilitato tramite il dato di configurazione 'permitSom4'</p>
330-0070	<p>Error message MC SOM 4 impossibile</p> <p>Cause of error 1. Interruttore chiave non su SOM 1.</p> <p>Error correction 1. Ruotare l'interruttore chiave su SOM 1.</p>
330-0071	<p>Error message Modo operativo MC impossibile</p> <p>Cause of error Errore di cablaggio sugli ingressi SG BA2.x, BA3.x e BA4.x.</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio assistenza - Controllare il cablaggio</p>
330-0073	<p>Error message Timeout CC%2 in misuraz. corrente</p> <p>Cause of error Nel test di disattivazione viene eseguita dal CC una misurazione di corrente che viene avviata dal MC. Se dopo max. 2s non si ottiene una conferma, viene eseguita una reazione Stop0.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0074	<p>Error message MC gruppo assi S errato</p> <p>Cause of error - The axis-group definition is not allowed in the safe machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety.</p> <p>Error correction - Correct the machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. - Changes in this safe machine parameter may be performed solely by the machine tool builder. - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0075	<p>Error message MC Test freno non attivato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prima della disinserzione muovere l'asse in una posizione sicura - Il test freni non è stato comandato dal MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Errore software - Contattare il Servizio Assistenza
330-0076	<p>Error message CC porte di sicurezza aperte</p> <p>Cause of error Una o più porte di sicurezza A/S/T del CC sono aperte.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiudere la porta(e) oppure controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza
330-0077	<p>Error message Check-sum errato A</p> <p>Cause of error La somma CRC delle EPROM IC-P1 e IC-P2 non è corretta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spegner e riaccendere il controllo oppure eseguire di nuovo il boot - Contattare il Servizio Assistenza.
330-0078	<p>Error message MC monitoraggio movimento %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware difettoso - Mandrino non regolabile <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tarare il mandrino - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza
330-0079	<p>Error message MC frenata errata %2</p> <p>Cause of error Gli assi non sono controllabili. È intervenuto il monitoraggio dv/dt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i parametri macchina CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Tarare gli assi - Sostituire l'hardware - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-007A	<p>Error message CC tasto macchina attivato</p> <p>Cause of error Uno o più tasti della macchina collegati con MT sono attivi sul lato CC.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto(i) oppure controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-007B	<p>Error message MC tasto di consenso MB attivato</p> <p>Cause of error Tasto di consenso MB attivo sul lato MC.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto oppure controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-007C	<p>Error message CC tasto di consenso MB attivato</p> <p>Cause of error Tasto di consenso MB attivo sul lato CC.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto oppure controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-007D	<p>Error message CC tasto consenso WZM attiv.</p> <p>Cause of error Tasto di consenso cambio utensile attivo sul lato CC.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto oppure controllare il cablaggio. - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-007E	<p>Error message MC inverter RDY=0 %2</p> <p>Cause of error Sebbene SH1B.x=1 è RDY.x=0</p> <p>Error correction - Errore hardware - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-007F	<p>Error message MC inverter RDY=1 %2</p> <p>Cause of error Sebbene SH1B.x=0 è RDY.x=1</p> <p>Error correction - Errore hardware - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0080	<p>Error message MC 1.Superamento finecorsa %2+</p> <p>Cause of error Il finecorsa di sicurezza è stato superato per la prima volta.</p> <p>Error correction - Disattivare il messaggio d'errore con "Macchina On" e spostarsi dentro il campo del finecorsa.</p>
330-0081	<p>Error message MC 1.Superamento finecorsa %2-</p> <p>Cause of error Il finecorsa di sicurezza è stato superato per la prima volta.</p> <p>Error correction - Disattivare il messaggio d'errore con "Macchina On" e spostarsi dentro il campo del finecorsa.</p>
330-0082	<p>Error message MC Scost. val. nominale/effettivo troppo grande %2</p> <p>Cause of error L'errore di inseguimento di un asse mosso è maggiore del valore indicato nel dato di configurazione positionDiffRun.</p> <p>Error correction - Ridurre l'avanzamento in lavorazione, aumentare il numero di giri. - Eliminare le possibili cause di vibrazione. - Se si verifica frequentemente: contattare il Servizio Assistenza.</p>
330-0083	<p>Error message MC Errore software S %1</p> <p>Cause of error - Errore software</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0084	<p>Error message MC Test avvio dei canali di spegnim. impossibile</p> <p>Cause of error Il test di avvio dei canali di spegnimento è stato comandato dal PLC, sebbene l'ingresso Macchina On sia inattivo.</p> <p>Error correction - Errore nel programma PLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0085	<p>Error message CC tasto consenso volant. attiv.</p> <p>Cause of error È stato premuto il tasto di consenso del volantino sul lato CC. Tramite il parametro CfgHandwheel->type è stato selezionato un volantino non corretto.</p> <p>Error correction - Controllare i tasti di consenso - Impostare correttamente il dato di configurazione - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0086	<p>Error message Arresto d'emergenza SPLC</p> <p>Cause of error - Attivata reazione stop per arresto d'emergenza (SS1) di programma SPLC</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0087	<p>Error message Errore fatale SPLC</p> <p>Cause of error - Attivata reazione stop per errore fatale (SS1F) di programma SPLC</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0088	<p>Error message MC Tasto di consenso premuto</p> <p>Cause of error Il tasto di consenso del pannello operativo di macchina o del volantino è premuto.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto di consenso - Controllare gli ingressi</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0089	<p>Error message CC Tasto di consenso premuto</p> <p>Cause of error Il tasto di consenso del pannello operativo di macchina o del volante è premuto.</p> <p>Error correction - Rilasciare il tasto di consenso - Controllare gli ingressi</p>
330-008A	<p>Error message CC%2 Inverter assi RDY=0 (relè di sicurezza)</p> <p>Cause of error Il relè di sicurezza per assi (K1) ha un corto verso 0V.</p> <p>Error correction - Controllare l'hardware.</p>
330-008B	<p>Error message CC%2 Inverter assi RDY=1 (relè di sicurezza)</p> <p>Cause of error Il relè di sicurezza per assi (K1) ha un corto verso +24V.</p> <p>Error correction - Controllare l'hardware.</p>
330-008C	<p>Error message MC Superamento tempo in frenata (SS1) %2</p> <p>Cause of error - Il tempo massimo ammesso per la frenatura sul limite di corrente (SS1) è stato superato</p> <p>Error correction - Verificare i valori dei parametri: timeLimitStop1: tempo impostato per l'arresto di assi/mandrini sulla rampa di frenatura d'emergenza per reazione SS1 - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-008D	<p>Error message MC Superamento percorso con SS2 %2</p> <p>Cause of error Per l'esecuzione di una frenata sul profilo (SS2) è stato superato il percorso massimo ammesso nel parametro macchina relativo alla sicurezza distLimitStop2.</p> <p>Error correction - Controllare la registrazione in distLimitStop2 - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-008E	<p>Error message MC impossibile modificare da SOM_2/SOM_3 a SOM_4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modo operativo SOM_1 relativo alla sicurezza non selezionato - ad es. interruttore a chiave 1 non in posizione SOM_1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare modo operativo SOM_1 relativo alla sicurezza - ad es. interruttore a chiave 1 in posizione SOM_1
330-008F	<p>Error message MC impossibile modificare da SOM_4 a SOM_2/SOM_3</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Modo operativo SOM_1 relativo alla sicurezza non selezionato - ad es. interruttore a chiave 1 non in posizione SOM_1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezionare modo operativo SOM_1 relativo alla sicurezza - ad es. interruttore a chiave 1 in posizione SOM_1
330-0090	<p>Error message MC SPLC richiede reazione di arresto non valida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC richiede per un gruppo asse/mandrino una reazione di arresto non valida (SS0, SS1, SS1F o SS2) - Errore nel programma SPLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
330-0091	<p>Error message MC SPLC richiede funzione di sicurezza non valida</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC richiede per un gruppo asse/mandrino una funzione di sicurezza non valida (SLI, SLS, STO, SOS o AUTO) - Errore nel programma SPLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-0092	<p>Error message MC Impossibile disattivare freno %2</p> <p>Cause of error - L'azionamento è stato acceso, nonostante per l'asse o il mandrino fosse ancora attiva la funzione di sicurezza STO (coppia disinserita con sicurezza).</p> <p>Error correction - Errore software interno - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0093	<p>Error message MC Clock sistema MC non = SKERN MC</p> <p>Cause of error - MC non incrementa il contatore watchdog interno - Hardware MC difettoso o errore software presente</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0094	<p>Error message MC Clock sistema MC non = SPLC MC</p> <p>Cause of error - MC non riceve informazioni da SPLC MC - Hardware difettoso o errore software presente in SPLC MC</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-0095	<p>Error message MC Clock sistema MC non = SPLC CC</p> <p>Cause of error - MC non riceve informazioni da SPLC CC - Hardware difettoso o errore software presente in SPLC CC</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-0096	<p>Error message MC Errore in confronto incrociato: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il confronto incrociato tra dati di sicurezza di MC e CC segnala errore - I dati dell'interfaccia di programmazione SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) sono diversi su MC e CC - I dati dell'interfaccia di programmazione SPlcApiToSaftey (PP_xxx) sono diversi su MC e CC - Hardware difettoso - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
330-0097	<p>Error message MC Uscita sicura diversa: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il confronto incrociato di un'uscita rileggibile segnala errore - Hardware difettoso - Errore software interno <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza
330-0098	<p>Error message MC +3,3 V fuori tolleranza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensione di alimentazione interna di +3,3 V di MC è fuori dalla tolleranza ammessa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza
330-0099	<p>Error message MC +3,3 V-PIC fuori tolleranza</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La tensione di alimentazione interna di +3,3 V-PIC di MC è fuori dalla tolleranza ammessa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-009A	<p>Error message MC +12 V fuori tolleranza</p> <p>Cause of error - La tensione di alimentazione interna di +12 V di MC è fuori dalla tolleranza ammessa.</p> <p>Error correction - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-009B	<p>Error message MC Vel. ventola 1 insufficiente</p> <p>Cause of error - Il numero di giri della ventola interna 1 di MC è inferiore al limite di tolleranza ammesso.</p> <p>Error correction - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-009C	<p>Error message MC Vel. ventola 2 insufficiente</p> <p>Cause of error - Il numero di giri della ventola interna 2 di MC è inferiore al limite di tolleranza ammesso.</p> <p>Error correction - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-009D	<p>Error message MC Ventola non riconosciuta</p> <p>Cause of error - Hardware (MC) difettoso</p> <p>Error correction - Sostituire l'hardware difettoso (MC) - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-009E	<p>Error message MC Errore rilevamento valore reale %2 %1</p> <p>Cause of error L'encoder segnala un errore interno nell'acquisizione del valore reale</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00A0	<p>Error message MC Asse %2 in regolazione</p> <p>Cause of error - Il programma SPLC richiede la funziona di sicurezza STO, sebbene l'asse si trovi ancora in regolazione - Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00A1	<p>Error message MC Mandrino %2 in regolazione</p> <p>Cause of error - Il programma SPLC richiede la funziona di sicurezza STO, sebbene il mandrino si trovi ancora in regolazione - Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00A2	<p>Error message MC Eccessivo scostam. valore nom.-reale n. giri %2</p> <p>Cause of error - La funzione di sicurezza confronto valore nominale-reale con valori del numero di giri segnala un errore - Lo scostamento massimo ammesso tra valore nominale e reale del numero di giri (speedDiffNom) è stato superato più a lungo del tempo ammesso nel parametro macchina di sicurezza timeToleranceSpeed</p> <p>Error correction - Controllare le voci nei parametri macchina di sicurezza speedDiffNom e timeToleranceSpeed in CfgAxisSafety - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00A3	<p>Error message MC Dati errati da SPLC %1</p> <p>Cause of error - Data transfer error - CRC checksum error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00A4	<p>Error message MC Stato S reazione attiva: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error: -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A5	<p>Error message MC -SMC.A.WD=0</p> <p>Cause of error Errore software interno</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00A6	<p>Error message MC SW Autotest SMC caricato</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unsafe test software loaded for acceptance tests - Caution: Safety functions have been partly deactivated! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A7	<p>Error message MC Superamento tempo in frenata (SS2) %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il tempo massimo ammesso per l'arresto controllato (SS2 - frenatura sul profilo) è stato superato <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare i valori dei parametri: timeLimitStop2: Tempo impostato per l'arresto controllato per reazione SS2 - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-00A8	<p>Error message</p> <p>Somma di controllo parametri macchina sicuri non valida</p> <p>Cause of error</p> <p>Per almeno una delle seguenti configurazioni non esiste alcuna somma di controllo memorizzata o una delle somme di controllo non è valida:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dati di configurazione sicuri - configurazione hardware - configurazione sistemi di misura <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri ed eventualmente correggerle. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00A9	<p>Error message</p> <p>Somma di controllo parametri macchina sicuri modificata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La somma di controllo memorizzata internamente dei parametri macchina sicuri non coincide con la nuova somma di controllo calcolata. - Uno o più parametri macchina sicuri sono stati modificati. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00AA	<p>Error message</p> <p>Somma di controllo su configurazione hardware modificata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La somma di controllo memorizzata internamente della configurazione hardware del sistema HSCI non coincide con la nuova somma di controllo calcolata. - Sono stati sostituiti, rimossi o reinseriti componenti HSCI. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere la configurazione hardware. - In caso di configurazione modificata è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
330-00AB	<p>Error message</p> <p>Somma di controllo su configurazione encoder modificata</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - La somma di controllo memorizzata internamente della configurazione dei sistemi di misura non coincide con la nuova somma di controllo calcolata. - Sono stati sostituiti, rimossi o reinseriti sistemi di misura. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare ed eventualmente correggere la configurazione dei sistemi di misura. - In caso di configurazione modificata è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00AC	<p>Error message</p> <p>Somma di controllo parametri macchina sicuri modificata</p> <p>Cause of error</p> <p>Registrazioni di parametri macchina sicuri modificate</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00AD	<p>Error message</p> <p>Errore non ammesso parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>I parametri macchina sicuri sono diversi tra i singoli set di parametri di un asse sicuro. Questo non è ammesso.</p> <p>I valori devono essere conformi in tutti i set di parametri di un asse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ingresso sistemi di misura - PWM output - risoluzione sistemi di misura per percorso - direzione di conteggio - numero di divisioni <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri ed eventualmente correggerle. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
330-00AE	<p>Error message</p> <p>Voce non valida in parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>Il dato di configurazione CfgAxisSafety contiene in uno dei seguenti parametri macchina sicuri valori non validi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - positionMatch Posizione o valore indicato non valido - positionDiffRef Scostamento o valore indicato non valido - speedLimitSom2 Velocità o valore indicato non valido - axisGroup Gruppo assi non valido, troppi mandrini, troppi assi o asse configurato come mandrino <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri ed eventualmente correggerle. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. - Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00AF	<p>Error message</p> <p>Voce non valida in parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>Il dato di configurazione CfgAxGroupSafety contiene valori non validi in un parametro macchina sicuro.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il numero del gruppo di assi nel parametro macchina sicuro "id" non è valido. - Il gruppo di assi non è del tipo "SPINDLE", ma nel parametro macchina sicuro "brakeAfter" è definita una correlazione di almeno un altro gruppo di assi. - Il gruppo di assi non è del tipo "SPINDLE", ma nel parametro macchina sicuro "idleState" è impostato il valore "STO". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare le voci dei parametri macchina sicuri e, se necessario, correggerle - Spegner e riaccendere il controllo numerico - Se i valori dei parametri macchina sicuri sono stati modificati, le modifiche devono essere acquisite immettendo la password del produttore. - Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
330-00B0	<p>Error message</p> <p>Voce non valida in parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro macchina sicuro cfgSafety contiene valori non validi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni del parametro macchina sicuro ed eventualmente correggerle. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00B1	<p>Error message</p> <p>Voce non valida in parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>La configurazione dei parametri macchina sicuri non è valida. Sono possibili le seguenti cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - configurato ingresso sistemi di misura non valido o assente (encoder velocità o posizione) - uscita PWM non valida o assente configurata - assegnazione non valida di assi/mandrini a schede base regolatore - assegnazione non valida di uscita PMW e ingresso sistema di misura (encoder velocità o posizione) a schede base regolatore - configurazione tra uscita PMW e ingresso sistema di misura (encoder velocità o posizione) non valida <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare la configurazione nei parametri macchina sicuri ed eventualmente correggerle. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
330-00B2	<p>Error message</p> <p>Errori in parametri macchina sicuri</p> <p>Cause of error</p> <p>I parametri macchina sicuri sono diversi tra i singoli set di parametri di un asse sicuro. Questo non è ammesso. I valori devono essere conformi in tutti i set di parametri di un asse:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ingresso sistemi di misura - PWM output - risoluzione sistemi di misura per percorso - direzione di conteggio - numero di divisioni <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare le registrazioni dei parametri macchina sicuri ed eventualmente correggerle. - Spegner e riaccendere il controllo numerico. - In caso di valori modificati dei parametri macchina sicuri è necessario acquisire le modifiche inserendo la password del costruttore. <p>Infine è necessario eseguire un relativo test di accettazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00B3	<p>Error message</p> <p>MC Autotest %1 non avviato</p> <p>Cause of error</p> <p>Durante l'autodiagnosi della sicurezza è stato riscontrato un errore. Per fini di prova è necessario impostare un determinato segnale e questo non è stato emesso dal componente HSCI indicato.</p> <p>Il messaggio di errore contiene le seguenti informazioni: MC Autodiagnosi STEST_<segnale>, STESTDEV_<componente HSCI>, <indirizzo HSCI></p> <ul style="list-style-type: none"> - Il segnale da impostare è indicato in STEST_ - Il componente HSCI che non ha impostato il segnale è indicato in STESTDEV_ - Il numero indicato nel messaggio di errore corrisponde all'indirizzo HSCI del relativo componente HSCI <p>Possibili cause d'errore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - componente HSCI difettoso - collegamento difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituire il componente HSCI difettoso - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-00B4	<p>Error message MC Autotest %1 non riconosciuto</p> <p>Cause of error Durante l'autodiagnosi della sicurezza è stato riscontrato un errore. Per fini di prova è stato impostato un determinato segnale e questo non è stato riconosciuto dal componente HSCI indicato. Il messaggio di errore contiene le seguenti informazioni: MC Autodiagnosi STEST_<segnale>, STESTDEV_<componente HSCI>, <indirizzo HSCI> - Il segnale impostato è indicato in STEST_ - Il componente HSCI che non ha riconosciuto il segnale impostato è indicato in STESTDEV_ - Il numero indicato nel messaggio di errore corrisponde all'indirizzo HSCI del relativo componente HSCI Possibili cause d'errore: - componente HSCI difettoso - collegamento difettoso</p> <p>Error correction - Sostituire il componente HSCI difettoso - Controllare il cablaggio - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00B5	<p>Error message MC Comando errato dal MC</p> <p>Cause of error - Errore software interno</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00B6	<p>Error message MC Modo operativo non valido di SPLC</p> <p>Cause of error - Errore nel programma SPLC - SPLC richiede un modo operativo non valido. Modi operativi validi sono SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Errore software interno</p> <p>Error correction - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00B7	<p>Error message MC Comando freno difettoso %2</p> <p>Cause of error - Inverter difettoso - Cablaggio del controllo freni difettoso (chiusura a 0 V, chiusura a 24 V)</p> <p>Error correction - Contattare il Servizio Assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00B8	<p>Error message</p> <p>MC Comando freno difettoso</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inverter difettoso - Cablaggio del controllo freni difettoso (chiusura a 0 V, chiusura a 24 V) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contattare il Servizio Assistenza
330-00B9	<p>Error message</p> <p>MC Errore in canale di disinserimento STO.A.x (- STO.A.P.x=0) %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dei canali di disinserimento ha riscontrato un errore: La cancellazione dell'impulso specifica per asse per il modulo di potenza tramite il canale A è difettoso. Segnale di disinserimento: STO.A.P.x Canale di disinserimento: STO.A.x Il segnale di feedback per questo canale di disinserimento ha lo stato errato, ossia con</p> <ul style="list-style-type: none"> - inverter JH: il modulo di potenza segnala "Predisposizione" (RDY.x=1), sebbene si sia in attesa di "Nessuna predisposizione" (RDY.x=0). - inverter DRIVE CLiQ: il relativo segnale di diagnosi è "1", sebbene si sia in attesa di "0". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (cavo PWM) - Errore hardware (modulo di potenza, unità di regolazione) - Contattare il Servizio Assistenza
330-00BA	<p>Error message</p> <p>MC Errore in canale di disinserimento STO.A.x (- STO.A.P.x=1) %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Il test dei canali di disinserimento ha riscontrato un errore: L'abilitazione dell'impulso specifica per asse per il modulo di potenza tramite il canale A è difettosa. Segnale di disinserimento: STO.A.P.x Canale di disinserimento: STO.A.x Il segnale di feedback per questo canale di disinserimento ha lo stato errato, ossia con</p> <ul style="list-style-type: none"> - inverter JH: il modulo di potenza segnala "Nessuna predisposizione" (RDY.x=0), sebbene si sia in attesa di "Predisposizione" (RDY.x=1). - inverter DRIVE CLiQ: il relativo segnale di diagnosi è "0", sebbene si sia in attesa di "1". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio (cavo PWM) - Errore hardware (modulo di potenza, unità di regolazione) - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-00BB	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.
330-00BC	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.

Numero di errore	Descrizione
330-00BD	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency
330-00BE	<p>Error message</p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p>Cause of error</p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency

Numero di errore	Descrizione
330-00C0	<p>Error message Necessaria autodiagnosi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superato intervallo massimo ammesso per autodiagnosi - Per l'ulteriore funzionamento della macchina con ripari mobili aperti è necessario eseguire l'autodiagnosi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviare l'autodiagnosi - Con ripari mobili chiusi il messaggio di errore può essere confermato e la macchina può continuare ad essere utilizzata - Con ripari mobili aperti o prima dell'apertura dei ripari mobili è necessario avviare l'autodiagnosi per poter continuare a utilizzare la macchina. - Informare il Servizio Assistenza
330-00C1	<p>Error message MC impossibile attivare gli azionamenti: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Segnale interfaccia SPLC NN_GenSafe = 0. Non è pertanto possibile attivare gli azionamenti. - Il programma SPLC non imposta il segnale di interfaccia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il programma SPLC. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00C2	<p>Error message Errore in attivazione di una configurazione FS</p> <p>Cause of error L'attivazione di un'altra configurazione FS è stata interrotta, in quanto le somme di controllo CRC dei record dati FS sono diverse.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Resettare lo stato "Accettato" dei record dati FS modificati per ultimi - Annullare manualmente le modifiche apportate per ultime - Installare un backup valido sulla macchina - Contattare il Servizio Assistenza
330-00C3	<p>Error message Errore di configurazione FS: gli ID macchina non coincidono</p> <p>Cause of error L'attivazione di un'altra configurazione FS è stata interrotta, in quanto gli ID macchina registrati delle configurazioni FS sono diversi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare gli ID macchina delle configurazioni FS - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-00C4	<p>Error message</p> <p>Raggiunto numero massimo di blocchi di dati FS</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attivazione di un'altra configurazione FS è stata interrotta, in quanto è stato superato il numero massimo ammesso dei diversi record dati FS.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare i record dati FS non necessari - Contattare il Servizio Assistenza
330-00C5	<p>Error message</p> <p>Raggiunto numero massimo di configurazioni FS</p> <p>Cause of error</p> <p>L'attivazione di un'altra configurazione FS è stata interrotta, in quanto è stato superato il numero massimo ammesso delle diverse configurazioni FS.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancellare le configurazioni FS non necessarie - Contattare il Servizio Assistenza
330-00C6	<p>Error message</p> <p>MC Funzionamento manuale. Ammesso un solo asse</p> <p>Cause of error</p> <p>In modalità "Volantino elettronico" viene spostato più di un asse.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non è tuttavia ammesso lo spostamento contemporaneo di diversi assi. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spostare solo un asse nella modalità Volantino. - Controllare l'impostazione nel relativo parametro macchina sicuro ed eventualmente correggerla. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00C7	<p>Error message</p> <p>Si è attivato un errore di riconfigurazione fatale</p> <p>Cause of error</p> <p>- L'operazione di riconfigurazione per Functional Safety FS è fallita.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lo stato "Accettato" di tutte le configurazioni e di tutti i blocchi di dati per la Functional Safety viene resettato. - I blocchi di dati di confronto vengono cancellati. - Installare un backup completo della macchina. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
330-00C8	<p>Error message</p> <p>Accettazione non ammessa durante l'operazione di configurazione</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una verifica del blocco di dati o della configurazione è stata eseguita durante un'operazione di configurazione FS. Questo non è ammesso. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eseguire la verifica quando l'operazione di configurazione è terminata. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00C9	<p>Error message</p> <p>Errore in attivazione di una configurazione FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Uno dei seguenti parametri macchina sicuri è stato modificato dopo l'inizio dell'autodiagnosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Intervallo di tempo fino alla prossima autodiagnosi - Monitoraggio tempo per test freni <p>Questi parametri macchina possono essere modificati soltanto prima dell'avvio dell'autodiagnosi della sicurezza.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Annullare di nuovo la modifica nei relativi parametri macchina. - Riavviare il controllo numerico. - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00CA	<p>Error message</p> <p>Ripari mobili specifici per gruppo assi aperti (MC) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ripari mobili del gruppo di assi aperti - Per poter eseguire l'autodiagnosi di sicurezza o il test dei freni di un asse, i ripari mobili del relativo gruppo di assi devono essere chiusi <p>Altre cause potrebbero essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cablaggio dei ripari mobili errato - Contatto ripari mobili difettoso - Segnale di interfaccia SPLC PP_AxGrpStateReq diverso da S_STATE_AUTO [10] <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiudere i ripari mobili specifici del gruppo asse per poter eseguire l'autodiagnosi di sicurezza o il test dei freni <p>Altre misure eventuali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio dei ripari mobili - Controllare il contatto dei ripari mobili - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza

Numero di errore	Descrizione
330-00CB	<p>Error message</p> <p>Ripari mobili specifici per gruppo assi aperti (CC) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - I ripari mobili sono aperti - Per poter eseguire l'autodiagnosi di sicurezza o il test dei freni di un asse, i ripari mobili della relativa area di lavoro devono essere chiusi <p>Altre cause potrebbero essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cablaggio dei ripari mobili errato - Contatto ripari mobili difettoso <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiudere i ripari mobili per poter eseguire l'autodiagnosi di sicurezza o il test dei freni <p>Altre misure eventuali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controllare il cablaggio dei ripari mobili - Controllare il contatto dei ripari mobili - Controllare il programma SPLC - Contattare il Servizio Assistenza
330-00CC	<p>Error message</p> <p>Il tempo fino alla successiva prova freni non è valido per un asse %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tempo maggiore di 0 configurato per un asse non sicuro <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per un asse non monitorato da Functional Safety FS è ammessa solo la voce 0 come valore del tempo.
330-00DE	<p>Error message</p> <p>Funzione di messa in servizio attiva per FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Supporto per la messa in servizio delle funzioni di Functional Safety FS attivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non viene applicata alcuna limitazione della velocità da parte del software NC - Possono verificarsi possibili movimenti inaspettati ovvero situazioni pericolose <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - La macchina deve essere azionata soltanto da personale appositamente addestrato - Azionare la macchina soltanto con estrema attenzione - Questa funzione deve essere attivata soltanto per fini di messa in servizio - Disattivare di nuovo questa funzione prima di consegnare la macchina

Numero di errore	Descrizione
330-00E7	<p>Error message</p> <p>Il record dati FS non può essere accettato.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Esistono almeno due record dati FS con stesso ID in diversi set di parametri e almeno un parametro sicuro SMP presenta un valore differente in entrambi i set di parametri. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confrontare e adattare i valori del parametro sicuro SMP dello stesso record dati tra i set di parametri. - Per evitare tali errori, HEIDENHAIN raccomanda di utilizzare a tale scopo la funzione "KeySynonym". - Contattare il Servizio Assistenza.
330-00E8	<p>Error message</p> <p>Necessaria autodiagnosi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Superato massimo intervallo ammesso per l'autodiagnosi - Per continuare ad azionare la macchina con ripari mobili aperti è necessario eseguire l'autodiagnosi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avviare l'autodiagnosi - Con ripari mobili aperti o prima dell'apertura dei ripari mobili è necessario avviare l'autodiagnosi per poter continuare a utilizzare la macchina
330-00EA	<p>Error message</p> <p>Attivazione della modalità di modifica automatica non possibile</p> <p>Cause of error</p> <p>Una riconfigurazione FS non è ancora terminata.</p> <p>Error correction</p> <p>Attendere il completamento del processo di riconfigurazione FS e quindi riprovare.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00EC	<p>Error message MC: Stato S reazione attiva: %1</p> <p>Cause of error A causa di un errore hardware o software interno è stato impostato un bit di errore nello stato S: -SCC.B.WD: il watchdog WD.B.CC di un'unità di regolazione CC è scaduto -SMOP.WD: il watchdog WD.A.SMOP o WD.B.SMOP di un pannello di comando macchina MB/TE è scaduto -SPL.WD: il watchdog WD.A.SPL o WD.B.SPL di un PLB è scaduto -PF.BOARD: il monitoraggio interno della tensione di un componente HSCI ha rilevato una tensione di alimentazione difettosa -REQ.SS2: il monitoraggio interno della temperatura o della ventola di un componente HSCI ha rilevato un errore</p> <p>Error correction - Creare il service file - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00ED	<p>Error message MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1</p> <p>Cause of error The CC controller unit reports a device-specific error.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
330-00EE	<p>Error message SKERN-MC: è stato definito l'errore Single Event Upset (SEU)</p> <p>Cause of error - Errore software interno - Possibile errore sporadico a causa di irradiazione EMC</p> <p>Error correction - Riavviare il controllo numerico - Verificare la schermatura o la connessione della schermatura delle apparecchiature - Schermare o eliminare le possibili fonti di disturbi EMC - Contattare il Servizio Assistenza</p>
330-00EF	<p>Error message Errore SMC nei dati di configurazione %1</p> <p>Cause of error I parametri di configurazione non coincidono con i valori previsti.</p> <p>Error correction Controllare ed eventualmente correggere i parametri macchina</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00F0	<p>Error message Checking of axes of various axis groups</p> <p>Cause of error Si è tentato di verificare contemporaneamente assi di diversi gruppi.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare la configurazione: gli assi accoppiati in una combinazione rigida di gantry devono appartenere allo stesso gruppo - Disaccoppiare per la verifica una combinazione dinamica di gantry - Se necessario, contattare il costruttore della macchina </p>
330-00F1	<p>Error message Reconfiguration while checking the axes</p> <p>Cause of error Parametri macchina sicuri sono stati riconfigurati durante la verifica degli assi. La verifica è stata pertanto interrotta.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Ripetere la verifica degli assi - Se il problema persiste, contattare il costruttore della macchina </p>
330-00F2	<p>Error message Checking of an externally monitored axis</p> <p>Cause of error Si è tentato di verificare l'asse monitorato esternamente. Il controllo numerico può verificare soltanto gli assi monitorati internamente.</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il parametro CfgAxParSafety/encoderForSafety - Contattare il Servizio Assistenza </p>
330-00F3	<p>Error message Permissive button missing while checking</p> <p>Cause of error Durante la verifica di un asse, il tasto di consenso non è stato premuto entro il limite di tempo predefinito dal controllo numerico.</p> <p>Error correction Ripetere la verifica degli assi.</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00F4	<p>Error message</p> <p>Checking during a fatal error</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è tentato di verificare un asse mentre la Functional Safety si trovava in uno stato di errore fatale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Riavviare il controllo numerico - Se necessario, contattare il Servizio Assistenza
330-00F5	<p>Error message</p> <p>Asse non in posizione test</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'asse da verificare non si trova sulla posizione di prova (parametro macchina sicuro positionMatch in CfgAxisSafety) - L'asse è troppo lontano dalla posizione di prova (parametro macchina sicuro positionDiffRef in CfgAxisSafety) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confermare il messaggio di errore con CE e portare l'asse in posizione di prova - Verificare quindi l'asse <p>Se il messaggio compare sebbene l'asse si trovi sulla posizione di prova corretta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per combinazioni di gantry, un asse diverso da quello in prova potrebbe non trovarsi in posizione. Se necessario, disaccoppiare la combinazione di gantry per la verifica. - Verificare la configurazione della direzione di traslazione dell'asse e, se necessario, correggerla (parametro macchina signCorrActualVal, signCorrNominalVal o voce nella colonna DIR della tabella motori) - Contattare il costruttore della macchina
330-00F6	<p>Error message</p> <p>FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p>Cause of error</p> <p>Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety > speedPosComp-type with the value noComp is not allowed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reset the acceptance status - Reset the parameter value

Numero di errore	Descrizione
330-00F7	<p>Error message Axis in motion</p> <p>Cause of error Possible causes: - The axis to be checked is still in motion - Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion</p> <p>Error correction - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill - Then check the axis - Inform your service agency</p>
330-00F8	<p>Error message Internal software error</p> <p>Cause of error You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p>Error correction - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency</p>
330-00F9	<p>Error message Checking of axes of different axis groups</p> <p>Cause of error You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p>Error correction - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency</p>
330-00FA	<p>Error message Errore CC in verifica di assi</p> <p>Cause of error Durante la verifica degli assi si è verificato un errore sull'unità di regolazione CC.</p> <p>Error correction Prendere in considerazione l'ulteriore messaggio di errore dell'unità di regolazione CC</p>

Numero di errore	Descrizione
330-00FB	<p>Error message Errore software interno SMC</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore software interno nella Functional Safety.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza</p>
400-071F	<p>Error message Tasto senza funzione</p> <p>Cause of error In questo stato il tasto non può essere azionato o è senza funzione.</p> <p>Error correction</p>
400-0720	<p>Error message Sequenza attuale non selezionata</p> <p>Cause of error Dopo una interruzione dell'esecuzione del programma il Controllo non è in grado di continuare l'esecuzione dal punto nel quale si trova il cursore.</p> <p>Error correction Selezionare il punto dal quale riprendere il programma con la funzione "GOTO" + il numero del blocco o con la funzione lettura blocchi.</p>
400-073E	<p>Error message Parametro %1 non trovato</p> <p>Cause of error Lettura di un valore dai dati di configurazione impossibile</p> <p>Error correction Verificare i dati di configurazione</p>
400-075F	<p>Error message Errore durante la lettura dei dati modello da %1</p> <p>Cause of error Errore durante la lettura dei dati modello</p> <p>Error correction Cancellare il file non corretto e crearne uno nuovo.</p>
400-0760	<p>Error message Errore durante la scrittura dei dati modello in %1</p> <p>Cause of error Errore durante la scrittura dei dati modello</p> <p>Error correction Controllare la capacità di memoria. Errore nel sistema file</p>

Numero di errore	Descrizione
400-0761	<p>Error message Impossibile creare la directory '%1'</p> <p>Cause of error Impossibile creare la cartella</p> <p>Error correction Controllare la capacità i memoria. Errore nel sistema file</p>
400-0768	<p>Error message Selezione di %1 non ammessa</p> <p>Cause of error La tabella utensili tool.t è destinata esclusivamente per l'esecuzione del programma.</p> <p>Error correction Selezionare un'altra tabella utensili.</p>
400-0773	<p>Error message Scrittura parametro impossibile</p> <p>Cause of error Un file di configurazione potrebbe essere protetto contro la scrittura.</p> <p>Error correction</p>
400-0774	<p>Error message Errore nella tabella Preset</p> <p>Cause of error La tabella preset è errata, possibili cause: - la tabella preset non è disponibile oppure è protetta da scrittura. - riga 0 non presente. - non è presenta alcuna riga con ACTNO = 1.</p> <p>Error correction - Creare la tabella preset o rimuovere la protezione da scrittura - Aggiungere la riga 0 nella tabella di preset - Impostare l'ACTNO di una riga su 1</p>
400-0775	<p>Error message Modello grafico incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
400-0777	Error message Errore durante l'incarico del server PLC Cause of error Errore software interno. Error correction Contattare il Servizio Assistenza.
400-077F	Error message Il file viene salvato e non può essere più aperto Cause of error Il file è in corso di salvataggio nell'editor. Error correction - Al termine del salvataggio selezionare di nuovo il file. - Stato identificabile dall'icona 'Prego attendere'.
401-0001	Error message Trasmissione Message %1 impossibile Cause of error Errore software interno Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
401-0002	Error message Inizializzazione dell'applicazione impossibile Cause of error Impossibilità di log-on nel server di configurazione. La configurazione degli assi programmabili è contraddittoria. Error correction Controllare e modificare i dati di configurazione
401-0003	Error message Opzione %1 specificata non valida Cause of error Errore software interno Error correction Interpellare il Servizio assistenza clienti
401-0004	Error message Il file %1 contiene già un programma NC in codice binario Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
401-0005	Error message Il file %1 non contiene alcun programma NC Cause of error Error correction
401-0006	Error message Il file %1 contiene già un programma NC codificato Cause of error Error correction
401-0007	Error message Il file %1 contiene dati in un formato non noto Cause of error Error correction
401-0008	Error message Il file %2 verrà sovrascritto dal file %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message Il drive %2 specificato per il file %1 non può essere sostituito Cause of error Tentativo di installazione di un programma NC su un drive diverso da O:, R: o V: Error correction Controllare e modificare i dati di configurazione per i cicli e i macro NC.
401-000A	Error message Il file %2 è stato convertito (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message Il file %1 non ha potuto essere convertito nel file %2 Cause of error Nella conversione di una prgromma NC si è verificato un errore, il file non ha potuto essere generato. Error correction Controllare il nome del percorso e la protezione dalla scrittura del file di destinazione

Numero di errore	Descrizione
401-000C	Error message Il file %2 è stato codificato Cause of error Error correction
401-000D	Error message Installazione dei cicli terminata Cause of error Error correction
401-000E	Error message Errore: Cause of error Error correction
401-000F	Error message Il file %2 è stato convertito Cause of error Error correction
401-0010	Error message Il file %1 contiene dati in formato non leggibile Cause of error In un momennto precedente il programma è stato conver- tito in un formato dati non più leggibile senza che sia stata generata una copia del file di testo che consentirebbe una nuova conversione. Error correction Copiare nuovamente il file con il testo sorgente del program- ma nel Controllo e riavviare la conversione.
401-0011	Error message Il file %1 contiene un blocco NC non corretto sintatticamente %2. Cause of error Il programma usa un ciclo o un asse sconosciuto, o contiene un altro errore di sintassi. Error correction Copiare di nuovo nel controllo il file con il testo sorgente corretto del programma e riavviare la conversione.

Numero di errore	Descrizione
402-0001	<p>Error message Programmazione profili FK: inserimento contraddittorio</p> <p>Cause of error All'interno di un elemento di profilo oppure in diversi elementi di profilo sono stati programmati dati contraddittori.</p> <p>Error correction Controllare e modificare i dati inseriti.</p>
402-0002	<p>Error message Programmazione profili FK: posizione di partenza non definita</p> <p>Cause of error Prima dell'inizio di una sequenza FK non è stata definita alcuna posizione utensile univoca.</p> <p>Error correction Prima dell'inizio di una sequenza FK programmare un blocco di spostamento con entrambe le coordinate del piano di lavoro.</p>
402-0003	<p>Error message Programmazione profili FK: FPOL non definito</p> <p>Cause of error All'interno di una sequenza FK sono state programmate coordinate polari, sebbene non sia stato ancora definito alcun polo.</p> <p>Error correction Programmare il polo con la funzione FPOL.</p>
402-0004	<p>Error message Programmazione profili FK: FSELECT non ammesso.</p> <p>Cause of error In una sequenza FK è presente un blocco FSELECT, sebbene il profilo sia determinato in modo univoco.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC: cancellare il blocco FSELECT corrispondente.</p>
402-0005	<p>Error message Programmazione profili FK: profilo troppo complesso</p> <p>Cause of error Numero di blocchi FK impossibili oppure numero di andamenti del profilo selezionabili in alternativa supera il valore massimo ammesso di volta in volta di 32</p> <p>Error correction Risolvere prima la sequenza FK mediante FSELECT oppure inserire dati aggiuntivi.</p>

Numero di errore	Descrizione
402-0006	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: errore software interno</p> <p>Cause of error</p> <p>Il software del controllo non ha potuto calcolare il profilo programmato, sebbene questo sia sufficiente a tutte le richieste formali controllate.</p> <p>Error correction</p> <p>Tentare di programmare il profilo desiderato in altro modo. Eventualmente contattare il Servizio Assistenza del controllo.</p>
402-0007	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: coordinata non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>All'interno di una sequenza FK è stato programmato un asse non ammesso.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare solo coordinate nel piano di lavoro, che sono state definite mediante FPOL (impostazione base: piano XY).</p>
402-0008	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: inserimento incompleto</p> <p>Cause of error</p> <p>All'interno di una sequenza FK non sono stati programmati tutti i dati necessari. Non sono ammesse:</p> <ul style="list-style-type: none"> Solo una coordinata nel blocco FPOL Solo una coordinata di un punto ausiliario PD, P1, P2 o P3 Punto ausiliario PD senza distanza DP oppure al contrario arco di cerchio FC/FCT senza definizione di un senso di rotazione DR Distanza retta DP senza riferimento parallelo PAR o invertito <p>Error correction</p> <p>Completare i dati mancanti nel programma NC</p>
402-0009	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: blocco di posizionamento non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>All'interno di una sequenza FK non risolta è stato programmato un blocco di spostamento non ammesso, con l'eccezione di: blocchi FK, RND/CHF, APPR/DEP, L con componenti di movimento tranne verticalmente al piano FK.</p> <p>Error correction</p> <p>Risolvere prima completamente la sequenza FK oppure cancellare i blocchi di spostamento non ammessi. Non sono ammesse funzioni di traiettoria definite mediante i tasti funzione di traiettoria grigi e che contengono coordinate nel piano di lavoro (eccezione: RND, CHF, APPR/DEP).</p>

Numero di errore	Descrizione
402-000A	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: operazione non ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>Nelle sequenze FK aperte non sono ammessi in dettaglio: fine programma PGM END, trasformazioni di coordinate CYCL DEF 7-11 e 26, cambi utensile TOOL CALL e chiamate di programma PGM CALL.</p> <p>Error correction</p> <p>Risolvere prima la sequenza FK oppure programmare l'operazione presente sull'altro punto.</p>
402-000B	<p>Error message</p> <p>Programmazione profili FK: riferimento a blocco non ammesso</p> <p>Cause of error</p> <p>Da una sequenza FK mediante il numero di blocco si prende come riferimento il punto finale oppure la tangente finale di un blocco, che</p> <ul style="list-style-type: none"> - non esiste - è troppo lontano (> 64 blocchi indietro oppure > 32 blocchi in avanti) - non è un blocco spostamento - appartiene ad una categoria di blocchi di spostamento in cui in genere i riferimenti non sono ammessi (transizioni, CC, FPOL, blocchi con esclusivamente valori assi oppure coordinate macchina) <p>Error correction</p> <p>Fare riferimento ad un altro blocco oppure rinunciare al riferimento.</p>
402-000C	<p>Error message</p> <p>Programmazione FK: immissione incompleta</p> <p>Cause of error</p> <p>The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> * Add FK blocks as the end or edit them. * Add the missing data or NC blocks within the program. <p>Note:</p> <ul style="list-style-type: none"> - In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.) - If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach. <p>An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0009	<p>Error message</p> <p>Interrotta lavorazione getto causa errore interno. Impossibile eseguire la lavorazione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Overflow di dati o memoria insufficiente!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare ed eventualmente correggere il pezzo finito!</p>
600-000A	<p>Error message</p> <p>Pezzo grezzo definito più piccolo del pezzo finito! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nella definizione pezzi!</p> <p>Error correction</p> <p>Ridefinire i pezzi!</p>
600-000B	<p>Error message</p> <p>La punta di foratura è più lunga del foro! Non viene eseguita la foratura di sgrosso. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Probabilmente si è involontariamente formato il profilo interno nella definizione del profilo del pezzo finito.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare ed eventualmente correggere il pezzo finito!</p>
600-000C	<p>Error message</p> <p>Memoria esaurita. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il modulo dati è troppo piccolo o i profili sono troppo grandi!</p> <p>Error correction</p> <p>Semplificare ove possibile il pezzo!</p>
600-000F	<p>Error message</p> <p>Errore interno - Maggiori informazioni nel messaggio di sistema %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0011	<p>Error message</p> <p>Non c'è nulla da lavorare oppure non si può lavorare nulla con queste premesse. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore nei dati impostati!</p> <p>Error correction</p> <p>Ridefinire la lavorazione!</p>
600-0012	<p>Error message</p> <p>Per questa lavorazione non è disponibile alcuna funzione automatica! Eseguire lavorazione manualmente! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una lavorazione principale errata!</p> <p>Error correction</p> <p>Ridefinire la lavorazione principale!</p>
600-0013	<p>Error message</p> <p>Poiché non è stato usato "Serraggio", si presuppone un bloccaggio esterno per una lunghezza di 15 mm. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il pezzo non è serrato!</p> <p>Error correction</p> <p>Interrompere il TURN PLUS e procedere al serraggio!</p>
600-0015	<p>Error message</p> <p>Non essendo predefinita alcuna limitazione di taglio, questa viene posta alla fine del pezzo. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è usciti dalla predisposizione della limitazione di taglio senza impostare dati.</p> <p>Error correction</p> <p>Serrare il pezzo o predefinire i valori per la limitazione di taglio.</p>
600-0031	<p>Error message</p> <p>L'utensile %2 è stato programmato senza velocità di taglio. Viene attivato il valore di default. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La banca dati è incompleta!</p> <p>Error correction</p> <p>Ampliare i dati di taglio della banca dati!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0032	<p>Error message</p> <p>L'utensile %2 è stato programmato senza avanzamento principale! Viene attivato il valore di default. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La banca dati è incompleta!</p> <p>Error correction</p> <p>Ampliare i dati di taglio della banca dati!</p>
600-0033	<p>Error message</p> <p>Tentativo di caricamento dati di taglio per numero d'ident. utens. non identificabile. Impossibile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Siccome l'utensile è già stato prelevato tramite DCS, si tratta probabilmente di un errore software o hardware.</p> <p>Error correction</p> <p>Ricaricare il pezzo e riavviare AAG!</p>
600-0034	<p>Error message</p> <p>Dati di taglio non disponibili per questo utensile. (Numero ident., Materiale, Mat. taglio %2) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La banca dati non contiene alcun dati sulla combinazione attuale del materiale di taglio!</p> <p>Error correction</p> <p>Ampliare i dati di taglio della banca dati , quindi riavviare AAG!</p>
600-0041	<p>Error message</p> <p>La sotto-lavorazione richiesta non è valida! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore software o dati errati nella sequenza di lavorazione!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la sequenza di lavorazione impostata.</p>
600-0049	<p>Error message</p> <p>Il blocco di lavoro generato contiene tipi di record errati oppure manca il record tecnologia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato impostato alcun record tecnologia!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare se è stato selezionato un utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0051	<p>Error message</p> <p>Impossibile lavorare la zona da rifinire a causa di una limitazione di taglio dovuta alla geometria utensile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il diametro utensile è troppo grande!</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare o definire un altro utensile!</p>
600-0081	<p>Error message</p> <p>Nel calcolo automatico del punto di cambio utensile la selezione utensile deve essere per torretta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il parametro Selezione utensile è erroneamente impostato.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare la Selezione utensile su Torretta nell'editor parametri.</p>
600-0083	<p>Error message</p> <p>Non trovato numero di slitta valido; la lavorazione viene eseguita con la slitta numero 1! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Header non valido!</p> <p>Error correction</p> <p>Il numero della slitta deve essere impostato nell'header!</p>
600-00A9	<p>Error message</p> <p>Mancano i dati sul posto di lavorazione. Impossibile quindi selezionare automaticamente l'utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati non sono stati correttamente immessi!</p> <p>Error correction</p> <p>Ripetere l'immissione dati!</p>
600-00AA	<p>Error message</p> <p>Mancano i dati sulla direzione di lavorazione. Impossibile quindi selezionare automaticamente l'utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati non sono stati correttamente immessi!</p> <p>Error correction</p> <p>Ripetere l'immissione dati!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-00AB	<p>Error message</p> <p>Mancano i dati sul tipo di lavorazione. Impossibile quindi selezionare automaticamente l'utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I dati non sono stati correttamente immessi!</p> <p>Error correction</p> <p>Ripetere l'immissione dati!</p>
600-00B1	<p>Error message</p> <p>Foratura passante non eseguibile poiché non è disponibile alcuna punta di lunghezza sufficiente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è disponibile alcun utensile adeguato per eseguire la lavorazione specifica!</p> <p>Error correction</p> <p>Se possibile, ampliare la banca dati!</p>
600-00B2	<p>Error message</p> <p>Si può lavorare solo una zona parziale poiché non trovato utensile adeguato per sgrossatura interna. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è disponibile alcun utensile adeguato per eseguire la lavorazione specifica!</p> <p>Error correction</p> <p>Se possibile, ampliare la banca dati!</p>
600-00B3	<p>Error message</p> <p>Si può lavorare solo una zona parziale poiché non trovato utensile adeguato per finitura interna. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è disponibile alcun utensile adeguato per eseguire la lavorazione specifica!</p> <p>Error correction</p> <p>Se possibile, ampliare la banca dati!</p>
600-00B4	<p>Error message</p> <p>Utensili adeguati non disponibili (utensile ideale/alternativo/di emergenza: %2)! %3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La banca dati è troppo piccola.</p> <p>Error correction</p> <p>Immettere altri utensili o incrementare i possibili valori di tolleranza.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-00B5	<p>Error message Richiesto tipo di utensile sconosciuto! Impossibile quindi selezionare automaticamente l'utensile. %1</p> <p>Cause of error Errore di immissione tipo utensile!</p> <p>Error correction Ripetere l'immissione del tipo utensile!</p>
600-00CC	<p>Error message Il 1° diametro limite di foratura non deve essere inferiore al 2°. %1</p> <p>Cause of error UBD2 > UBD1</p> <p>Error correction Scambiare i valori.</p>
600-00F9	<p>Error message Occorre tralasciare alcune zone di lavorazione a causa di limitazioni di taglio dovute a motivi tecnologici. %1</p> <p>Cause of error Limitazione di taglio del mandrino di serraggio.</p> <p>Error correction Serrare diversamente il pezzo.</p>
600-0101	<p>Error message Impossibile scegliere l'utensile con i dati disponibili sul posto e sulla direzione di lavorazione! %1</p> <p>Cause of error I dati non sono stati correttamente immessi!</p> <p>Error correction Ripetere l'immissione dati!</p>
600-0149	<p>Error message Nel profilo del pezzo finito sono stati riscontrati elementi con stato di lavorazione sconosciuto. %1</p> <p>Cause of error Errore nell'analisi!</p> <p>Error correction Ripetere la lettura del profilo e riavviare AAG!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0181	<p>Error message Incremento di entrata e lunghezza sovracorsa filetto troppo lunghi! Collisione con pezzo o griffe! %1</p> <p>Cause of error Incremento di entrata e distanza di decelerazione sono definiti troppo lunghi.</p> <p>Error correction Correggere incremento di entrata e distanza di decelerazione.</p>
600-0189	<p>Error message Senso di lavorazione secondaria utensile non valido; gli elementi frontali non vengono spianati di finitura. %1</p> <p>Cause of error Tagliente secondario per lavorazione in piano non definito oppure definito erroneamente!</p> <p>Error correction Definire correttamente il tagliente secondario!</p>
600-01C3	<p>Error message Nessun attributo definito per il filetto. %1</p> <p>Cause of error Non è stato definito alcun attributo per il filetto!</p> <p>Error correction Definire gli attributi del filetto!</p>
600-01C4	<p>Error message Il profilo contiene filetti i cui elementi marginali non sono stati finiti. %1</p> <p>Cause of error Parti del profilo non lavorate!</p> <p>Error correction Eseguire la lavorazione in manuale oppure con 2° serraggio.</p>
600-01C9	<p>Error message Definiti più di 6 filetti all'interno di un punto di lavorazione. %1</p> <p>Cause of error Sono stati definiti più di 6 filetti all'interno di un posto di lavorazione.</p> <p>Error correction Definire al massimo 6 filetti per ogni posto di lavorazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0211	<p>Error message</p> <p>Il pezzo grezzo e il pezzo finito non si sovrappongono. Il particolare richiesto non può essere realizzato. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I pezzi sono stati immessi erroneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare i pezzi e ridefinirli!</p>
600-0212	<p>Error message</p> <p>Impossibile determinare senso di rotazione profilo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I pezzi sono stati immessi erroneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare i pezzi e ridefinirli!</p>
600-0213	<p>Error message</p> <p>Profilo parte grezza presenta errori irreparabili! Impossibile quindi eseguire la lavorazione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il pezzo è stato immesso erroneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare il pezzo e ridefinirlo!</p>
600-0214	<p>Error message</p> <p>Profilo pezzo finito presenta errori irreparabili! Impossibile quindi eseguire la lavorazione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il pezzo è stato immesso erroneamente.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare il pezzo e ridefinirlo!</p>
600-0215	<p>Error message</p> <p>Intestazione programma non ancora definita! Lavorazione possibile solo dopo definizione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'intestazione del programma non è stata creata oppure presenta una struttura non più attuale.</p> <p>Error correction</p> <p>Creare l'intestazione del programma!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0229	<p>Error message</p> <p>Angolo non adatto per punto di separ. Condizione: Ang. al vert.int. > 180 gradi - ang. di copiat. all'int. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il punto di separazione è stato selezionato in modo tale che AAG non è in grado di gestire il percorso della lavorazione risultante dal punto di separazione. Il punto di separazione viene ignorato.</p> <p>Error correction</p> <p>La lavorazione deve essere eseguita con IAG oppure è necessario spostare il punto di separazione.</p>
600-022A	<p>Error message</p> <p>Elemento profilo da lavorare con punto di separaz. nell'area di serraggio. Il punto di sep. viene cancellato. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il punto di separazione si trova all'interno dell'area di serraggio.</p> <p>Error correction</p> <p>È necessario disporre altrimenti il serraggio oppure spostare il punto di separazione.</p>
600-0239	<p>Error message</p> <p>Definire tutte le sotto-lavorazioni oppure nessuna. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
600-0261	<p>Error message</p> <p>Fresatura di tasche/isole ancora non possibile. Alternativamente viene fresato il profilo. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una figura senza indicare gli attributi. Non è quindi noto se la lavorazione deve essere eseguita internamente o esternamente. Si presume quindi una lavorazione tasca.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire gli attributi del profilo!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0262	<p>Error message</p> <p>Raggio fresa non determinabile dal profilo. Viene impiegata una fresa di default (%2). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo non prevede alcun angolo interno circolare. Non è quindi possibile determinare il raggio della fresa.</p> <p>Error correction</p>
600-0263	<p>Error message</p> <p>Senso di rotazione profilo indefinito. Impossibile determinare raggio fresa ==> fresa standard (dia. %2). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo è aperto. I profili aperti possono essere solo incisi.</p> <p>Error correction</p>
600-0264	<p>Error message</p> <p>Lato di lavorazione non univoco. Il lato di lavorazione viene selezionato in base alla profondità. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato definito alcun attributo del profilo.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire gli attributi del profilo!</p>
600-0265	<p>Error message</p> <p>Le tasche possono essere lavorate solo internamente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la tasca è stato definito l'attributo "Profilo" o "Esterno".</p> <p>Error correction</p> <p>Definire l'attributo "Interno"!</p>
600-0266	<p>Error message</p> <p>Le isole possono essere lavorate solo esternamente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Per l'isola è stato definito l'attributo "Profilo" o "Interno".</p> <p>Error correction</p> <p>Definire l'attributo "Esterno"!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0267	<p>Error message</p> <p>Non trovato utensile con %2 diametro impostato! Selezionare un utensile di diametro inferiore %3! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il relativo utensile non è presente nella torretta o nel file oppure l'utensile con il diametro indicato non è adatto.</p> <p>Error correction</p> <p>Predisporre gli utensili o modificare i parametri.</p>
600-02D9	<p>Error message</p> <p>Utens. non trovato. La parte anteriore deve essere lavorata con utens. sinistro e il retro con utens. destro %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02DA	<p>Error message</p> <p>Il file non contiene alcun utensile per potere eseguire la lavorazione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri.</p>
600-02DB	<p>Error message</p> <p>Il file non contiene alcun utensile per potere eseguire la lavorazione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02DC	<p>Error message</p> <p>Non trovato alcun utensile per la lavorazione nella direzione secondaria. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02DD	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Impossibile lavorare il profilo con l'angolo di inclinazione e dell'inserto specificati. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02DE	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Largh. del tagliente (senza raggio) dell'utensile è troppo grande per la gola. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02DF	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Profondità di taglio dell'utensile insufficiente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02E0	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato con senso di rotazione per lato di lavorazione adeguato al profilo e alla fresatura. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato cercato un utensile con un senso di rotazione che non è stato ancora definito.</p> <p>Error correction</p> <p>Definire negli attributi di lavorazione Concorde/Discorde oppure viceversa.</p>
600-02E1	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Lavorazione ammessa solo con utensili fissi. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02E2	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Lavorazione ammessa solo con utensili motorizzati. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02E3	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare la dentatura della fresa. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02E4	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Lunghezza utile insufficiente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02E5	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare diametro fresa. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02E6	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare angolo fresa. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02E7	<p>Error message</p> <p>Utensili multipli non supportati e quindi rifiutati. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La selezione utensile automatica non lavora con utensili multipli.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02E8	<p>Error message</p> <p>Non è stato trovato un utensile adatto per l'attacco. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I tipi di attacco dell'utensile e del portautensile non coincidono.</p> <p>Error correction</p> <p>In caso di tipo attacco errato, l'attacco dell'utensile deve essere adeguato a quello del posto del portautensile.</p>
600-02E9	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Lunghezza utile insufficiente. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02EA	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare diametro di foratura. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02EB	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare angolo inserto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02EC	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare diametro maschio. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02ED	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare lunghezza maschio. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02EE	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare angolo di abbassamento. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02EF	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare passo filetto. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-02F0	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Controllare angolo di centraggio. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'ottimizzazione cancella tutti gli utensili in quanto appaiono inadeguati per AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i parametri della geometria confrontandoli con quelli dell'utensile.</p>
600-02F1	<p>Error message</p> <p>Utensile non trovato. Mancano i dati relativi al materiale di taglio. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non sono stati impostati i materiali di taglio dell'utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare i materiali di taglio!</p>
600-0301	<p>Error message</p> <p>Parametri di selezione del tipo di selezione utensile non impostati! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di parametrizzazione!</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare il parametro Tipo di selezione utensile nell'editor parametri!</p>
600-0302	<p>Error message</p> <p>Per il numero di slitta inserito non sono definiti i dati dell'utensile e della torretta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di parametrizzazione!</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare il parametro Tipo di selezione utensile nell'editor parametri!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0304	<p>Error message</p> <p>La lavorazione deve essere eseguita solo dalla torretta! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La definizione automatica dei posti magazzino non è supportata da AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare il parametro Tipo di selezione utensile nell'editor parametri!</p>
600-0305	<p>Error message</p> <p>Assegnazione slitta/mandrino non valida nell'intestazione programma! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Descrizione parametri errata nell'intestazione del programma</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare l'intestazione del programma.</p>
600-0306	<p>Error message</p> <p>Numero di slitta non valido nell'intestazione programma! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Descrizione parametri errata nell'intestazione del programma</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare l'intestazione del programma.</p>
600-0307	<p>Error message</p> <p>Attacco utens. %2 non adatto per la torretta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la selezione utensile automatica da file il tipo di attacco della torretta viene confrontato con quello dell'utensile. I due tipi devono coincidere.</p> <p>Error correction</p> <p>Adeguare i tipi di attacco.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0309	<p>Error message</p> <p>Utensile selezionato non presente sulla torretta. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La torretta è stata erroneamente definita oppure il parametro Selezione utensile è stato erroneamente impostato!</p> <p>Error correction</p> <p>RIPETERE l'impostazione della selezione utensile su definizione torretta e avviare INI_REVBELEGUNG!</p>
600-030A	<p>Error message</p> <p>Torretta piena! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La torretta è piena!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare la definizione della torretta ed eliminare gli utensili non necessari!</p>
600-030B	<p>Error message</p> <p>Parametro di selezione per il tipo di selezione utensile non impostato! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Errore di parametrizzazione!</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare il parametro Tipo di selezione utensile nell'editor parametri!</p>
600-030C	<p>Error message</p> <p>Utensile %2 non adatto per attacco %3. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa del tipo di attacco e dell'attacco preferenziale nella descrizione portautensili, l'utensile non entra nel suo posto ideale, né in quello alternativo, né in quello di emergenza. Viene quindi semplicemente sistemato in un posto libero.</p> <p>Error correction</p> <p>I posti di attacco nella descrizione portautensili devono essere adeguatamente descritti.</p>

Numero di errore	Descrizione
600-030D	<p>Error message</p> <p>Non è più disponibile un attacco utensile libero oppure l'utensile non è adatto per il portautensile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il portautensile è pieno oppure l'utensile o i posti liberi nel portautensile non sono conformi in relazione al tipo di attacco.</p> <p>Error correction</p> <p>In caso di tipo attacco errato, l'attacco dell'utensile deve essere adeguato a quello del posto del portautensile.</p>
600-030E	<p>Error message</p> <p>Non è stato trovato un utensile adatto per l'attacco utensile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I tipi di attacco dell'utensile e del portautensile non coincidono.</p> <p>Error correction</p> <p>In caso di tipo attacco errato, l'attacco dell'utensile deve essere adeguato a quello del posto del portautensile.</p>
600-030F	<p>Error message</p> <p>L'utensile %2 non ha alcun numero di camma o di posizione. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Negli utensile della banca dati deve essere definito un numero di camma o codice.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare codice o numero di camma nei dati utensile.</p>
600-0379	<p>Error message</p> <p>Utensile non presente nel data base (numero d'ident. %2)! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'utensile è stato inserito direttamente nella torretta!</p> <p>Error correction</p> <p>Memorizzare i dati utensile nella banca dati!</p>

Numero di errore	Descrizione
600-0399	<p>Error message</p> <p>L'albero non è prelavorato, pertanto con questo serraggio non è possibile alcuna lavorazione sul retro. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'albero presenta un diametro costante.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancellare il pezzo e ridefinirlo!</p>
603-0027	<p>Error message</p> <p>Area profilo con utensile attivo non lavorabile.</p> <p>Cause of error</p> <p>Si tratta probabilmente di un errore di definizione del pezzo grezzo, ossia il profilo limite si trova nelle vicinanze dell'elemento di avvicinamento al di fuori del pezzo grezzo!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare il programma NC in merito alla definizione del pezzo grezzo ed eventualmente correggerla.</p>
603-0161	<p>Error message</p> <p>Impossibile allungare profilo limite nell'angolo di avvicinamento poiché si causerebbe un loop profilo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'angolo di avvicinamento deve essere selezionato in modo tale che il profilo limite si intersechi con se stesso in caso di prolungamento nell'angolo di avvicinamento.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare l'angolo di avvicinamento in modo tale da escludere un loop profilo oppure modificare la selezione dell'area di lavorazione!</p>
603-0162	<p>Error message</p> <p>Impossibile allungare profilo limite nell'angolo di allontanamento poiché si causerebbe un loop profilo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'angolo di allontanamento deve essere selezionato in modo tale che il profilo limite si intersechi con se stesso in caso di prolungamento nell'angolo di allontanamento.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare l'angolo di allontanamento in modo tale da escludere un loop profilo oppure modificare la selezione dell'area di lavorazione!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0164	<p>Error message</p> <p>Errore in definizione pezzo finito o grezzo! Elemento iniziale area di lavorazione fuori del pezzo grezzo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Si tratta probabilmente di un errore di definizione del pezzo grezzo, ossia il profilo limite si trova nelle vicinanze dell'elemento di avvicinamento al di fuori del pezzo grezzo!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare il programma NC in merito alla definizione del pezzo grezzo ed eventualmente correggerla.</p>
603-0165	<p>Error message</p> <p>Errore in definizione pezzo finito o grezzo! Elemento finale area di lavorazione fuori del pezzo grezzo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Si tratta probabilmente di un errore di definizione del pezzo grezzo, ossia il profilo limite si trova nelle vicinanze dell'elemento di avvicinamento al di fuori del pezzo grezzo!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare il programma NC in merito alla definizione del pezzo grezzo ed eventualmente correggerla.</p>
603-0182	<p>Error message</p> <p>Rimane materiale residuo a causa della geometria del tagliente dell'utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'utensile selezionato non è adeguato.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un utensile che per quanto riguarda la geometria del tagliente consenta di lavorare le cavità del profilo.</p>
603-01A2	<p>Error message</p> <p>L'intera area di lavorazione è un profilo di entrata ed è stato cancellato. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il ciclo non deve lavorare alcun profilo di entrata. Siccome l'intero profilo limite è stato identificato quale profilo di entrata, esso è stato cancellato.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare il ciclo "con entrata" oppure un'altra area di lavorazione !</p>

Numero di errore	Descrizione
603-01A3	<p>Error message</p> <p>Troppe zone di entrata! Ciclo non eseguibile causa mancanza di memoria. Ridurre area di lavorazione! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I profili di entrata vengono memorizzati internamente in una lista profili. Non era disponibile sufficiente memoria per salvare tutti i profili di entrata. È quindi stato necessario interrompere il ciclo.</p> <p>Error correction</p> <p>Cercare di eseguire il ciclo selezionando un'area di lavorazione più piccola.</p>
603-01E0	<p>Error message</p> <p>Posizione non ammessa per spigolo parte grezza (X1,Z1) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Lo spigolo della parte grezza è stato definito in modo tale che la parte grezza con ricopre completamente il profilo ICP.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere le coordinate (X1,Z1)</p>
603-01E2	<p>Error message</p> <p>Rimane materiale residuo nella gola a causa della larghezza del tagliente dell'utensile di troncatura. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'area di lavorazione è stata selezionata in modo tale che l'utensile non è in grado di raggiungere in ogni punto il profilo limite a causa della geometria del tagliente.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile o un'altra area di lavorazione.</p>
603-0242	<p>Error message</p> <p>Nell'area del profilo selezionata non rimane nulla da lavorare per il ciclo. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Questa condizione può verificarsi quando il sovrametallo è maggiore della distanza massima tra profilo limite e profilo pezzo grezzo.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un sovrametallo più piccolo o un'altra area di lavorazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0243	<p>Error message</p> <p>Nell'area del profilo selezionata non rimane nulla da lavorare per il ciclo. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I sovrametalli selezionati erano maggiori della distanza massima tra profilo limite e profilo pezzo grezzo oppure un'area già lavorata deve essere nuovamente ripassata.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un sovrametallo più piccolo o un'altra area di lavorazione.</p>
603-0244	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio assiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una limitazione di taglio assiale e l'utensile è posizionato in modo tale che la limitazione di taglio copre il profilo limite dell'utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>L'utensile deve essere posizionato sullo stesso lato della limitazione di taglio, su cui si trova il profilo limite da lavorare! Riposizionare adeguatamente l'utensile!</p>
603-0245	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio radiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una limitazione di taglio radiale e l'utensile è posizionato in modo tale che la limitazione di taglio copre il profilo limite dell'utensile.</p> <p>Error correction</p> <p>L'utensile deve essere posizionato sullo stesso lato della limitazione di taglio, su cui si trova il profilo limite da lavorare! Riposizionare adeguatamente l'utensile!</p>
603-0247	<p>Error message</p> <p>Profilo sovrametallo equidistante non calcolabile! Impossibile eseguire il ciclo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>L'equidistante ha inviato un messaggio di errore e l'operazione non è stata eseguita!</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0261	<p>Error message</p> <p>Lavorazione impossibile con l'utensile selezionato! Selezionare un altro utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>La direzione di lavorazione secondaria risultante dalla geometria di taglio non è impostata in WZ_NORM. Non è quindi ammesso rovesciare l'utensile!</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile!</p>
603-0281	<p>Error message</p> <p>Posizione utensile sconosciuta! Posizionare l'utensile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una limitazione di taglio assiale. Per l'utensile non è definita alcuna coordinata di posizione valida!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile!</p>
603-0282	<p>Error message</p> <p>Posizione utensile sconosciuta! Posizionare l'utensile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stata definita una limitazione di taglio radiale. Per l'utensile non è definita alcuna coordinata di posizione valida!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile!</p>
603-0283	<p>Error message</p> <p>L'utensile è posizionato esattamente su limitazione di taglio assiale! Area di lavorazione non definibile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile definire su quale lato della limitazione di taglio assiale deve essere lavorato il profilo limite, in quanto l'utensile si trova esattamente sull'asse di limitazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile sul lato da lavorare della limitazione di taglio assiale.</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0284	<p>Error message</p> <p>L'utensile è posizionato esattamente su limitazione di taglio radiale! Area di lavorazione non definibile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è possibile definire su quale lato della limitazione di taglio radiale deve essere lavorato il profilo limite, in quanto l'utensile si trova esattamente sull'asse di limitazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile sul lato da lavorare della limitazione di taglio radiale.</p>
603-02A1	<p>Error message</p> <p>Ciclo di sgrossatura richiamato con un utensile non consentito a tale scopo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile!</p>
603-02A2	<p>Error message</p> <p>Ciclo di troncatura richiamato con un utensile non consentito a tale scopo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile!</p>
603-02A3	<p>Error message</p> <p>Ciclo di finitura richiamato con un utensile non consentito a tale scopo! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile!</p>
603-02A4	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+Z) né secondario (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-02A5	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+Z) né secondario (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02A6	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+Z) né secondario (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02A7	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+X) né secondario (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02A8	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+X) né secondario (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02A9	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (+X) né secondario (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-02AA	<p>Error message Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-Z) né secondario (+Z). %1</p> <p>Cause of error Error correction Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02AB	<p>Error message Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-Z) né secondario (+X). %1</p> <p>Cause of error Error correction Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02AC	<p>Error message Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-Z) né secondario (-X). %1</p> <p>Cause of error Error correction Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02AD	<p>Error message Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-X) né secondario (+Z). %1</p> <p>Cause of error Error correction Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02AE	<p>Error message Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-X) né secondario (+X). %1</p> <p>Cause of error Error correction Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-02AF	<p>Error message</p> <p>Area profilo non lavorabile con utensile attuale, con tagliente né principale (-X) né secondario (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra area del profilo o un altro utensile!</p>
603-02B0	<p>Error message</p> <p>Senso di lavorazione utensile incompatibile con senso del profilo. Ciclo assiale o radiale non eseguibile. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato richiamato un profilo assiale o radiale con un utensile la cui direzione di lavorazione non coincide con la direzione del profilo limite. Non è tuttavia consentito ROVESCIARE l'utensile perché da un ciclo assiale risulterebbe un ciclo radiale e viceversa.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un altro utensile o invertire il senso di lavorazione!</p>
603-02B1	<p>Error message</p> <p>Impossibile eseguire la gola con utensile selezionato. Verificare GOLA e SELEZIONE UTENSILE! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Si è cercato di lavorare una gola con larghezza 0 oppure di lavorare una gola radiale con un utensile assiale e viceversa.</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare gola e selezione utensile!</p>
603-02C1	<p>Error message</p> <p>Non consentito avvicinarsi al profilo limite con questa angolazione a causa della geometria del tagliente! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è ammesso avvicinarsi al profilo limite con questa angolazione utilizzando l'utensile predefinito, altrimenti si lavorerebbe con il tagliente secondario!</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra angolazione per l'avvicinamento o un altro utensile!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-02C2	<p>Error message</p> <p>Non consentito allontanarsi dal profilo limite con questa angolazione a causa della geometria del tagliente! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è ammesso allontanarsi dal profilo limite con questa angolazione utilizzando l'utensile predefinito, altrimenti si lavorerebbe con il tagliente secondario!</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un'altra angolazione per l'allontanamento o un altro utensile!</p>
603-02C3	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio radiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con l'utensile nella posizione attuale e la limitazione di taglio radiale selezionata il profilo limite non può essere lavorato nel ciclo di sgrossatura!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile in modo tale che si trovi sull'altro lato dell'asse di limitazione di taglio oppure selezionare una diversa limitazione di taglio radiale.</p>
603-02C4	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio assiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con l'utensile nella posizione attuale e la limitazione di taglio assiale selezionata il profilo limite non può essere lavorato nel ciclo di sgrossatura!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile in modo tale che si trovi sull'altro lato dell'asse di limitazione di taglio oppure selezionare una diversa limitazione di taglio assiale.</p>

Numero di errore	Descrizione
603-02E1	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio assiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con l'utensile nella posizione attuale e la limitazione di taglio assiale selezionata il profilo limite non può essere lavorato nel ciclo di troncatura!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile in modo tale che si trovi sull'altro lato dell'asse di limitazione di taglio oppure selezionare una diversa limitazione di taglio assiale.</p>
603-02E2	<p>Error message</p> <p>Limitazione taglio radiale incompatibile con posizione attuale utensile. Posizionare utensile! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con l'utensile nella posizione attuale e la limitazione di taglio radiale selezionata il profilo limite non può essere lavorato nel ciclo di troncatura!</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile in modo tale che si trovi sull'altro lato dell'asse di limitazione di taglio oppure selezionare una diversa limitazione di taglio radiale.</p>
603-0301	<p>Error message</p> <p>Memoria insufficiente per singole aree del profilo. Ciclo non eseguibile! Ridurre l'area di lavorazione! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo limite si alterna così spesso con il profilo del pezzo che le singole aree del profilo limite non possono più essere memorizzate nella lista profili.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'area di lavorazione e riprovare.</p>
603-0321	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0322	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 4 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0323	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0324	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0325	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1 o WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0326	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0327	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0328	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0329	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-032A	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-032B	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-032C	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-032D	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2, WO 3, WO 5 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-032E	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 2, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-032F	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 8, WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-0330	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 4, WO 5, WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-0331	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 3, WO 5 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0332	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2, WO 4, WO 6 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-0333	<p>Error message</p> <p>Il profilo di lavorazione oltrepassa l'asse di rotazione. Modificare le relative coordinate! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Gli spigoli del profilo di lavorazione programmati superano l'asse di rotazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare le coordinate in modo tale che il profilo si trovi completamente su un lato dell'asse di rotazione.</p>
603-0334	<p>Error message</p> <p>Nessuna superficie di lavorazione Il ciclo non ha niente da lavorare! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo di lavorazione consiste solo in una traiettoria parallela all'asse, cosicché il ciclo non è in grado di calcolare alcuna superficie di lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Modificare le coordinate immesse</p>
603-0335	<p>Error message</p> <p>Posizione utensile non ammessa! Posizionarlo davanti o sopra l'area di lavorazione! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Per la posizione utensile indicata il ciclo non è in grado di raggiungere senza collisione il punto di partenza della lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile davanti o sopra l'area di lavorazione</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0336	<p>Error message</p> <p>Memoria RAM esaurita! Contattare il Servizio Assistenza! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è disponibile memoria a sufficienza per calcolare i profili</p> <p>Error correction</p> <p>Soltanto il Servizio Assistenza può eliminare il problema.</p>
603-0337	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per tornitura. Selezionare un utensile di tornitura. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-0338	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per troncatura. Selezionare un utensile di troncatura. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti ATTENZIONE: La selezione dell'utensile determina la lavorazione a sinistra o a destra del profilo!</p>
603-0339	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 3 o WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-033A	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 3 o WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-033B	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-033C	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 2, WO 8 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-033D	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 4, WO 6 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-033E	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 4, WO 6 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-033F	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 7 o WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0340	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 7 o WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0341	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0342	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0343	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0344	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0345	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0346	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0347	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0348	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0355	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0356	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 7, WO 8 o WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0357	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0358	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 2 o WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0359	<p>Error message</p> <p>Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare uno degli utensili proposti</p>

Numero di errore	Descrizione
603-035A	<p>Error message Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 3, WO 4 o WO 5 %1</p> <p>Cause of error È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-035B	<p>Error message Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-035C	<p>Error message Utensile errato per la lavorazione Selezionare WO 5, WO 6 o WO 7 %1</p> <p>Cause of error È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-035D	<p>Error message La direzione di taglio principale non è adatta al profilo.</p> <p>Cause of error È stato selezionato un utensile inadeguato per la lavorazione.</p> <p>Error correction Selezionare uno degli utensili proposti</p>
603-0360	<p>Error message Orientamento UT non valido x lavoraz. radiale (sgrossatura)</p> <p>Cause of error Per il ciclo di lavorazione radiale non sono possibili gli orientamenti utensile 2 e 6 nella sgrossatura.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
603-0361	<p>Error message</p> <p>Orientamento UT non valido x lavoraz. assiale (sgrossatura)</p> <p>Cause of error</p> <p>Per il ciclo di lavorazione assiale non sono possibili gli orientamenti utensile 4 e 8 nella sgrossatura.</p> <p>Error correction</p>
603-0366	<p>Error message</p> <p>The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p>Error correction</p> <p>Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob</p> <ul style="list-style-type: none"> - die zu bearbeitende Kontur - das gewählte Werkzeug - die gewählte Anstellung - der programmierte Zyklus <p>der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.</p> <p>Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter.</p> <p>Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p>Error message</p> <p>Profondità di taglio programmata insufficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The programmed value is too small.</p> <p>Error correction</p> <p>Check the NC program</p>
605-0278	<p>Error message</p> <p>L'asse di avanzamento viene frenato già in filettatura %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.</p>

Numero di errore	Descrizione
605-0279	<p>Error message</p> <p>L'asse di avanzamento è ancora accelerato in filettatura %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly.</p> <p>Error correction</p> <p>Increase the run-in length B</p>
605-027A	<p>Error message</p> <p>Lunghezza imbocco definita insufficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a run-in length, or increase the recess or undercut</p>
605-027B	<p>Error message</p> <p>Lunghezza uscita definita insufficiente %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length.</p> <p>Error correction</p> <p>Program a run-out length, or increase the recess or undercut</p>
605-032C	<p>Error message</p> <p>'TOOL_P' configurato senza magazzino utensili</p> <p>Cause of error</p> <p>The path to a pocket table was given in the machine configuration although no tool magazine is configured. Access by the PLC run-time system to the pocket table is enabled through the symbolic name "TOOL_P" only for tool magazines.</p> <p>Error correction</p> <p>Adapt the machine configuration:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Delete the "TOOL_P" path for the pocket table if no tool magazines are configured.

Numero di errore	Descrizione
605-032D	<p>Error message</p> <p>Magazzino utensili configurato senza indicazione del percorso per 'TOOL_P'</p> <p>Cause of error</p> <p>Tool magazines were configured without the TOOL_P path for the pocket table.</p> <p>Error correction</p> <p>Adapt the machine configuration:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Enter the symbolic name "TOOL_P" for the pocket table in CfgTablePath - Enter the path to the pocket table under "TOOL_P"
605-0342	<p>Error message</p> <p>Posto utensile attivo sconosciuto</p> <p>Cause of error</p> <p>Il cambio utensile è stato interrotto.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correggere eventuali messaggi di errore in sospeso e ripetere il cambio utensile - Contattare il Servizio Assistenza
605-0344	<p>Error message</p> <p>Non ammesso monitoraggio zona protez. in sistema rif. con asse B</p> <p>Cause of error</p> <p>Il monitoraggio delle zone di sicurezza nel sistema di riferimento degli assi non tiene conto di alcuna variazione di posizione dell'utensile da parte degli assi rotativi (ad es. asse B).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Necessaria attivazione del monitoraggio esteso delle zone di sicurezza (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Inoltre, per le macchine con lavorazione della superficie posteriore, sono richiesti adattamenti della cinematica - Contattare il costruttore della macchina - Contattare il Servizio Assistenza
605-0358	<p>Error message</p> <p>Starting block of channel <%2> cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p>Error correction</p> <p>Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>

Numero di errore	Descrizione
605-0359	<p>Error message</p> <p>Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct the configuration data and complete the tables.</p>
605-035A	<p>Error message</p> <p>Nessun pezzo grezzo definito per ciclo di tornitura</p> <p>Cause of error</p> <p>Il pezzo grezzo deve essere definito per consentire al ciclo di tornitura di calcolare i percorsi. Questa definizione del pezzo grezzo non corrisponde al pezzo grezzo definito con BLK FORM.</p> <p>Error correction</p> <p>Utilizzare "FUNCTION TURNDATA BLANK" per definire un pezzo grezzo per il ciclo di tornitura.</p>
606-0062	<p>Error message</p> <p>Impossibile calcolare il percorso di avvicinamento %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Profilo pezzo finito o pezzo grezzo completamente inadeguato!</p> <p>Error correction</p> <p>Verificare i profili!</p>
606-02E2	<p>Error message</p> <p>Area da lavorare non indicata %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Se si verifica un errore in Turn-Plus, si tratta di un ERRORE SOFTWARE INTERNO, poiché il ciclo non può essere abilitato senza definire l'area di lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Contattare il Servizio Assistenza.</p>

Numero di errore	Descrizione
606-02E3	<p>Error message</p> <p>Distanza di sicurezza negativa non ammessa %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametri globale di lavorazione errati oppure valore inadeguato per distanza di sicurezza impostato con G47!</p> <p>Error correction</p> <p>Rielaborare i parametro globali di lavorazione oppure impostare la distanza di sicurezza con G47 prima di richiamare il ciclo.</p>
606-0343	<p>Error message</p> <p>Nessuna profondità di taglio valida definita; il ciclo lavora con 2/3 della profondità di taglio max UT %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il valore del parametro P della funzione G è minore o uguale a 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridefinire il parametro P del blocco NC.</p>
606-0345	<p>Error message</p> <p>La memoria interna per calcolo delle passate è piena %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Esempio: sovrametallo 50 mm con profondità di taglio 0.003 mm. Il ciclo necessita quindi di troppo spazio di memoria per salvare tutte le linee di taglio.</p> <p>Error correction</p> <p>Impostare una profondità di taglio maggiore!</p>
606-0385	<p>Error message</p> <p>Troppi passi angolari per cicli di tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <p>A causa di un range di angoli con risoluzione eccessiva, il calcolo del ciclo di tornitura simultanea dura troppo a lungo. La risoluzione è stata automaticamente ridotta.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
606-0386	<p>Error message</p> <p>Nessun profilo lavoraz. valido x ciclo tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il ciclo ha ricevuto un profilo non valido. - Errore software interno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il profilo: il profilo pezzo grezzo, portautensili e di lavorazione devono essere chiusi. Tutti gli elementi devono essere maggiori di zero. - Contattare il Servizio Assistenza.
606-0387	<p>Error message</p> <p>Elementi profilo non correttamente marcati (torn.simultanea)</p> <p>Cause of error</p> <p>Gli elementi del profilo della traiettoria centrale non sono correttamente marcati per il ciclo di tornitura simultanea.</p> <p>Error correction</p> <p>Devono essere rispettate le seguenti condizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un'area aperta del profilo deve essere marcata come "CYC". - L'elemento iniziale dell'area deve essere il primo elemento del profilo.
606-0388	<p>Error message</p> <p>Errore interno in ciclo di tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stato possibile eseguire il ciclo di tornitura simultanea a causa di un errore interno.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attenersi alle ulteriori informazioni riportate in "INFO INTERNE". - Generare i service file e contattare il Servizio Assistenza.
606-0389	<p>Error message</p> <p>Il profilo non può essere lavorato completamente</p> <p>Cause of error</p> <p>Con i parametri selezionati, il ciclo di tornitura simultanea non è in grado di rifinire completamente il profilo programmato senza collisione.</p> <p>Error correction</p> <p>Se tecnicamente significativo, adattare il range dell'angolo di inclinazione nel ciclo e, se richiesto, selezionare un altro utensile per la lavorazione.</p>

Numero di errore	Descrizione
606-038B	<p>Error message</p> <p>Tornitura simultanea: UT troppo dietro profilo di immissione</p> <p>Cause of error</p> <p>Per un corretto comportamento di avvicinamento/allontanamento, lungo l'asse Z l'utensile non deve trovarsi 'dietro' la parte grezza o il profilo di lavorazione.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile più lontano dall'autocentrante (lungo Z+) per consentire un comportamento corretto in avvicinamento/allontanamento.</p>
606-038C	<p>Error message</p> <p>Il movimento di rotazione causa la collisione con l'utensile</p> <p>Cause of error</p> <p>Il ciclo non è riuscito a ruotare l'utensile dalla posizione iniziale nella posizione di avvio calcolata dal ciclo o dalla posizione finale di nuovo nella posizione iniziale.</p> <p>Error correction</p> <p>Posizionare l'utensile al di fuori dell'area di collisione, lontano dal pezzo.</p>
606-038D	<p>Error message</p> <p>Tornitura simultanea: il raggio tagliente non deve essere 0</p> <p>Cause of error</p> <p>Il ciclo di tornitura standard necessita di un utensile con raggio del tagliente maggiore di 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare un utensile diverso per la lavorazione</p>
606-038E	<p>Error message</p> <p>Posizione utensile non definita</p> <p>Cause of error</p> <p>Per profili aperti è necessario programmare la posizione dell'utensile per il ciclo di tornitura standard.</p> <p>Error correction</p> <p>Indicare se l'utensile deve lavorare a destra o a sinistra del profilo.</p>
606-038F	<p>Error message</p> <p>Nessun profilo utensile valido x ciclo tornitura simultanea</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il ciclo ha ricevuto un profilo non valido. - Errore software interno. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verificare il profilo: il profilo pezzo grezzo, portautensili e di lavorazione devono essere chiusi. Tutti gli elementi devono essere maggiori di zero. - Contattare il Servizio Assistenza.

Numero di errore	Descrizione
606-0391	<p>Error message Impossibile calcolare avvicin./allontan. senza collisioni</p> <p>Cause of error Per il profilo di tornitura fornito e la posizione dell'utensile indicata non è stato possibile calcolare alcun percorso di avvicinamento/allontanamento senza collisione.</p> <p>Error correction È possibile che il profilo non consenta alcun percorso di avvicinamento/allontanamento senza collisione. Verificare il profilo e correggere eventualmente la posizione dell'utensile.</p>
606-0392	<p>Error message Angoli di incidenza desiderati non raggiungibili senza collisione</p> <p>Cause of error Non è stato possibile eseguire il ciclo, in quanto gli angoli di inclinazione programmati potrebbero comportare collisioni.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC - Adattare di conseguenza l'angolo di inclinazione</p>
606-0393	<p>Error message Angolo di incidenza desiderato non raggiungibile ad avvio profilo %1</p> <p>Cause of error Non è stato possibile eseguire il ciclo, in quanto gli angoli di inclinazione programmati potrebbero comportare collisioni.</p> <p>Error correction Modificare il programma NC - Adattare di conseguenza l'angolo di inclinazione</p>
606-0394	<p>Error message Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1</p> <p>Cause of error Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°.</p> <p>Error correction - Decrease the clearance angle or - Select a different tool</p>

Numero di errore	Descrizione
606-0396	<p>Error message</p> <p>Cycle changes angle of incidence at starting point %1</p> <p>Cause of error</p> <p>An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach".</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Select a different type of approach or - Approach the desired inclination angle manually
606-0397	<p>Error message</p> <p>Prof. ausiliario testa UT difettoso, contr. anticollisione non possibile %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The description of the tool head does not include a closed envelope.</p> <p>Error correction</p> <p>Adapt or correct the description of the tool head.</p>
606-0398	<p>Error message</p> <p>Corr. usura viola magg. portaUT %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize</p> <p>Error correction</p> <p>Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool</p>
606-0399	<p>Error message</p> <p>Superamento dell'avanzamento massimo</p> <p>Cause of error</p> <p>L'avanzamento desiderato deve essere selezionato inferiore all'avanzamento massimo.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'avanzamento desiderato o aumentare, se necessario, l'avanzamento massimo</p>
606-039A	<p>Error message</p> <p>Angolo UT iniziale non in area di inclinazione ammessa</p> <p>Cause of error</p> <p>The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p>Error correction</p> <p>Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>

Numero di errore	Descrizione
606-039B	<p>Error message</p> <p>%2 Il materiale residuo rimane invariato %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il profilo di destinazione non può essere lavorato completamente, il materiale residuo resta invariato. Questo può avere diverse cause, ad es. l'utensile può non raggiungere per ragioni geometriche la relativa area oppure l'area predefinita dell'angolo di inclinazione non consente di raggiungere il materiale residuo ecc.</p> <p>Error correction</p> <p>Il materiale residuo deve essere considerato per la successiva lavorazione</p>
606-039C	<p>Error message</p> <p>Il ciclo non può lavorare il profilo di destinaz. indicato</p> <p>Cause of error</p> <p>Il ciclo non può lavorare il profilo di destinazione con i parametri di immissione definiti e l'utensile selezionato.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere i relativi parametri di immissione o adattare il profilo di destinazione oppure selezionare un utensile idoneo</p>
606-039D	<p>Error message</p> <p>Superato avanzamento massimo dell'utensile</p> <p>Cause of error</p> <p>L'avanzamento desiderato supera i 2/3 della lunghezza del tagliente dell'utensile. Le linee di taglio vengono adattate, se necessario.</p> <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'avanzamento desiderato o selezionare l'utensile idoneo</p>
606-039F	<p>Error message</p> <p>L'avanzamento non è adatto alla lunghezza del tagliente</p> <p>Cause of error</p> <p>Possibili cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'avanzamento corrente è maggiore della profondità di taglio massima - La profondità di taglio massima è di 2/3 maggiore della lunghezza corrente del tagliente <p>Error correction</p> <p>Ridurre l'avanzamento (massimo) o impiegare l'utensile idoneo</p>

Numero di errore	Descrizione
606-03A0	<p>Error message The safety clearance is too small %1</p> <p>Cause of error The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p>Error correction Program a greater safety clearance.</p>
60C-000B	<p>Error message Nessuna velocità di taglio valida programmata</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-000C	<p>Error message Senso di rotazione utensile non valido</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-000D	<p>Error message Dati definiti in modo incompleto (% 2)</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-000E	<p>Error message Dati mancanti per %2</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>

Numero di errore	Descrizione
60C-000F	<p>Error message Punto di destinazione deve trovarsi dopo punto di partenza</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0010	<p>Error message Val. predef. di %2 non corrispondente a val. predef. di %3</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0011	<p>Error message Il diametro utensile è troppo grande</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0012	<p>Error message Il tipo utensile %2 non è idoneo per la lavorazione</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0013	<p>Error message L'utensile %2 non è idoneo per la lavorazione</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>

Numero di errore	Descrizione
60C-0014	<p>Error message Nessun diametro testa e nessun modulo indicati</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0015	<p>Error message N. denti utensile non corretto per la ruota dentata Reale: %2 Nominale: %3</p> <p>Cause of error Non è possibile eseguire il ciclo con i dati predefiniti.</p> <p>Error correction - Correggere i dati predefiniti - Riavviare il programma</p>
60C-0016	<p>Error message Impossibile calcolare le profondità incremento</p> <p>Cause of error Non è possibile calcolare in automatico le profondità incremento e gli avanzamenti.</p> <p>Error correction Variare il numero di passate o impostare il valore su 0 (calcolo automatico del numero di passate)</p>
60F-0033	<p>Error message Il pezzo finito non si trova all'interno del pezzo attuale. %1</p> <p>Cause of error Un'area del profilo finito, ad esempio un punto finale, non rientra nel pezzo grezzo definito. Tale nota non ha alcuna influenza sull'esecuzione del programma.</p> <p>Error correction</p>
612-0001	<p>Error message Avviso di sistema: %1</p> <p>Cause of error Avvertimento di sistema. Si è verificato un errore interno recuperabile. Il processo NON sarà annullato.</p> <p>Error correction</p>

Numero di errore	Descrizione
612-0002	<p>Error message Errore di sistema: %1</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore fatale. Il processo sarà annullato.</p> <p>Error correction</p>
620-004D	<p>Error message Utensile ID %1 non trovato</p> <p>Cause of error Nella configurazione della torretta o del magazzino è registrato un utensile non contenuto nella tabella utensili.</p> <p>Error correction Rimuovere l'utensile dalla configurazione della torretta/del magazzino o inserire l'utensile nella tabella utensili.</p>
620-00C9	<p>Error message Utensile non trovato (%1)</p> <p>Cause of error Nella configurazione della torretta o del magazzino è registrato un utensile non contenuto nella tabella utensili.</p> <p>Error correction Rimuovere l'utensile dalla configurazione della torretta/del magazzino o inserire l'utensile nella tabella utensili.</p>
621-003F	<p>Error message Diametro elica maggiore di due volte il diametro fresa %1</p> <p>Cause of error Con il diametro della fresa selezionato rimane materiale al centro dell'elica di entrata.</p> <p>Error correction Programmare un 'Diametro elica' più piccolo</p>
621-0040	<p>Error message Prefori calcolati per altro profilo %1</p> <p>Cause of error Per il calcolo delle posizioni di preforatura è stata programmato un profilo diverso rispetto al ciclo di fresatura attuale.</p> <p>Error correction Modificare la tacca di posizione delle preforature o sostituire il profilo da lavorare</p>

Numero di errore	Descrizione
621-0041	<p>Error message Prefori calcolati per altra larghezza trocoidale %1</p> <p>Cause of error Per il calcolo delle posizioni di preforatura è stata programmata una larghezza trocoidale diversa rispetto al ciclo di fresatura attuale.</p> <p>Error correction Correggere la larghezza trocoidale</p>
621-0042	<p>Error message Prefori calcolati con diversa maggiorazione %1</p> <p>Cause of error Per il calcolo delle posizioni di preforatura è stato programmato un sovrametallo diverso rispetto al ciclo di fresatura attuale.</p> <p>Error correction Correggere il sovrametallo</p>
621-0043	<p>Error message Nessuno spigolo presente per fresatura trocoidale %1</p> <p>Cause of error Con scanalature e tasche circolari non è presente alcuno spigolo da lavorare con fresatura trocoidale.</p> <p>Error correction Programmare la lavorazione 'completa' o 'senza lavorazione spigoli'</p>
621-0044	<p>Error message Prefori su altro lato del profilo %1</p> <p>Cause of error Per il calcolo delle posizioni di preforatura è stata programmata una posizione utensile diversa rispetto al ciclo di fresatura attuale.</p> <p>Error correction Correggere la posizione utensile</p>

Numero di errore	Descrizione
621-0045	<p>Error message</p> <p>Diametro utensile eccessivo %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Il diametro utensile deve essere inferiore alla lunghezza di entrata o al diametro dell'elica.</p> <p>Error correction</p> <p>Impiegare un utensile idoneo</p>
621-0047	<p>Error message</p> <p>Il diametro fresa deve essere minore di largh. trocoidale %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con il diametro attuale della fresa e la larghezza trocoidale programmata non è possibile calcolare alcuna traiettoria trocoidale.</p> <p>Error correction</p> <p>Selezionare una fresa con diametro inferiore o programmare una larghezza trocoidale maggiore</p>
621-0048	<p>Error message</p> <p>Raggio ritiro maggiore di metà della largh. trocoidale %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Con il raggio programmato il percorso di ritorno termina al di fuori della traiettoria trocoidale.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare un raggio di ritorno inferiore o una larghezza trocoidale maggiore</p>
621-0049	<p>Error message</p> <p>Larghezza trocoidale minore di diametro elica di entrata %1</p> <p>Cause of error</p> <p>I percorsi di entrata si trovano in parte al di fuori della traiettoria trocoidale.</p> <p>Error correction</p> <p>Programmare un'elica di entrata più piccola o una larghezza trocoidale maggiore</p>
621-004A	<p>Error message</p> <p>Prefori non presenti %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Non è stata programmata alcuna preforatura con la tacca di posizione indicata.</p> <p>Error correction</p> <p>Correggere la tacca di posizione</p>

Numero di errore	Descrizione
621-004B	<p>Error message Profondità preforo minore di profondità fresatura %1</p> <p>Cause of error La profondità di foratura non deve essere inferiore alla profondità di fresatura.</p> <p>Error correction Correggere la profondità di foratura o di fresatura</p>
621-004C	<p>Error message Nessuna largh. trocoidale programmata %1</p> <p>Cause of error Senza indicazione della larghezza trocoidale, il ciclo non è in grado di calcolare alcun percorso.</p> <p>Error correction Programmare la larghezza trocoidale</p>
621-004D	<p>Error message Maggiorazione programmata eccessiva %1</p> <p>Cause of error Il sovrametallo è tale che non è più possibile una lavorazione interna del profilo.</p> <p>Error correction Correggere il sovrametallo</p>
621-004E	<p>Error message Largh. trocoidale programmata eccessiva %1</p> <p>Cause of error La larghezza trocoidale deve essere inferiore alla larghezza della scanalatura o del rettangolo tenendo conto dei valori di sovrametallo.</p> <p>Error correction Correggere la larghezza trocoidale</p>
659-004B	<p>Error message Errore software interno / grafica 3D disattivata</p> <p>Cause of error Errore software interno nella grafica 3D. Altri modi operativi del controllo numerico non ne sono interessati.</p> <p>Error correction Eseguire il riavvio del controllo numerico</p>

Numero di errore	Descrizione
663-04EA	<p>Error message Errore durante il caricamento di un dialogo: %1</p> <p>Cause of error Impossibile aprire la finestra di immissione in quando manca la relativa descrizione del costruttore della macchina o contiene un errore.</p> <p>Error correction Contattare il Servizio Assistenza Contattare il costruttore della macchina</p>
900-0BB8	<p>Error message File '%1' non trovato</p> <p>Cause of error Il percorso file indicato non si riferisce ad un file grafico</p> <p>Error correction Selezionare un altro file grafico</p>
900-0BB9	<p>Error message Mancata trasmissione di un messaggio interno</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interno al sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BBA	<p>Error message Apertura coda server di configurazione impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interno al sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BBB	<p>Error message Lettura dati di configurazione '%1' impossibile</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interno al sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BBC	<p>Error message Impossibile scrivere i dati di configurazione '%1'</p> <p>Cause of error Errore di comunicazione interno al sistema</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
900-0BBD	Error message Errore interno! Cause of error Errore software GRED interno Error correction Contattare il Servizio assistenza
900-0BBE	Error message Errore interno: %1 Cause of error Errore software GRED interno Error correction Contattare il Servizio assistenza
900-0BBF	Error message Dati non validi nel file grafico: %1 Cause of error I dati esistenti non possono essere letti come dati grafici Error correction - Correggere/eliminare e salvare i dati corrispondenti, oppure - Cancellare il file grafico e crearne uno nuovo
900-0BC0	Error message Nessun file grafico: %1 Cause of error Il file indicato non può essere letto come file grafico Error correction Selezionare un altro file grafico
900-0BC1	Error message Oggetto mancante '%1' Cause of error Oggetto mancante nel file grafico selezionato Error correction - Aggiungere l'oggetto corrispondente e salvare, oppure - Cancellare il file grafico e crearne uno nuovo
900-0BC2	Error message L'oggetto '%1' è incompleto Cause of error Elementi oggetto mancanti nel file grafico selezionato Error correction - Correggere l'oggetto corrispondente e salvare, oppure - Cancellare il file grafico e crearne uno nuovo

Numero di errore	Descrizione
900-0BC3	<p>Error message L'oggetto '%1' è già presente</p> <p>Cause of error L'oggetto visualizzato esiste già nel file grafico selezionato</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare l'oggetto superfluo e salvare, oppure - Cancellare il file grafico e crearne uno nuovo </p>
900-0BC4	<p>Error message Il piano di lavoro '%1' è incompleto</p> <p>Cause of error Nel piano di lavorazione visualizzato mancano passi di lavorazione</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Aggiungere i passi di lavorazione mancanti e salvare, oppure - Eliminare tutte le registrazioni dal piano di lavorazione </p>
900-0BC5	<p>Error message La lista oggetti geometrici è incompleta</p> <p>Cause of error Per descrivere completamente la forma del pezzo occorrono ulteriori oggetti geometrici</p> <p>Error correction <ul style="list-style-type: none"> - Aggiungere gli oggetti geometrici mancanti e salvare, oppure - Cancellare il file grafico e crearne uno nuovo </p>
900-0BC6	<p>Error message Oggetto ridondante '%1' presente</p> <p>Cause of error Nel file grafico selezionato c'è un oggetto superfluo che non sarà più utilizzato</p> <p>Error correction Eliminare l'oggetto superfluo e salvare: <ul style="list-style-type: none"> - Eliminare l'oggetto superfluo direttamente nel file grafico e salvare, oppure - Risalvare il file grafico caricato </p>
900-0BC7	<p>Error message Variabile ambientale '%1' non definita</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>

Numero di errore	Descrizione
900-0BC8	<p>Error message Variabile di struttura di controllo '%1' non definita</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BC9	<p>Error message Massima prof. di annidamento strutture di controllo raggiunta</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BCA	<p>Error message Struttura non corretta della struttura di controllo</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BCB	<p>Error message Struttura di controllo sconosciuta '%1'</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BCC	<p>Error message Valore non valido '%1' nell'oggetto '%2'</p> <p>Cause of error L'oggetto in questione contiene un valore attributo non corretto.</p> <p>Error correction Controllare e correggere il valore attributo nell'oggetto mediante un editor di testi e salvarlo nel file grafico corrispondente.</p>
900-0BCD	<p>Error message Dati utensile incompleti: '%1'</p> <p>Cause of error Mancano alcuni dati necessari per l'utensile in questione</p> <p>Error correction Completare i dati utensile nella tabella utensili e salvare</p>

Numero di errore	Descrizione
900-0BCE	<p>Error message Errore durante l'apertura della tabella utensili '%1'</p> <p>Cause of error Impossibile aprire la tabella utensili: - La tabella utensili non si può raggiungere secondo il percorso file indicato - La tabella utensili ha un formato non valido - La tabella utensili è inconsistente</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BCF	<p>Error message Nuovi parametri del formulario di introduzione '%1' inseriti</p> <p>Cause of error Nel formulario mancano alcuni parametri necessari</p> <p>Error correction Il sistema ha già eseguito la correzione. Controllare il risultato!</p>
900-0BD0	<p>Error message Vecchi parametri del formulario di introduzione '%1' rimossi</p> <p>Cause of error Nel formulario ci sono troppi parametri</p> <p>Error correction Il sistema ha già eseguito la correzione. Controllare il risultato!</p>
900-0BD1	<p>Error message Nome di variabile '%1' già presente</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BD2	<p>Error message Impossibile aprire il file grafico '%1'</p> <p>Cause of error Si è verificato un errore all'apertura del file grafico</p> <p>Error correction Assicurarsi che il file grafico esista, che il percorso indicato sia corretto e che il file sia in formato leggibile.</p>

Numero di errore	Descrizione
900-0BD3	<p>Error message Il file grafico '%1' è troppo grande</p> <p>Cause of error Le dimensioni del file grafico eccedono lo spazio previsto</p> <p>Error correction Assicurarsi che il file grafico abbia le dimensioni richieste.</p>
900-0BD4	<p>Error message Errore durante la scrittura dei dati utensile '%1'</p> <p>Cause of error Impossibile salvare l'utensile nella tabella</p> <p>Error correction Controllare i dati dell'utensile</p>
900-0BD5	<p>Error message L'oggetto '%1' è difettoso</p> <p>Cause of error Elementi oggetto non corretti nel file grafico selezionato</p> <p>Error correction Correggere l'oggetto e salvare</p>
900-0BD6	<p>Error message Il parametro '%1' non è definito</p> <p>Cause of error Il parametro indicato non è definito o è definito solo parzialmente nella configurazione</p> <p>Error correction Completare la definizione della configurazione e salvare</p>
900-0BD7	<p>Error message Variable ambientale '%1' non inizializzata</p> <p>Cause of error Errore GRED interno del modello di programma NC</p> <p>Error correction Contattare il Servizio assistenza</p>
900-0BD8	<p>Error message Errore durante la lettura dei dati utensile '%1'</p> <p>Cause of error Mancano alcuni dati necessari per l'utensile in questione</p> <p>Error correction Aggiungere i dati utensile mancanti</p>

Numero di errore	Descrizione
900-0BD9	<p>Error message I dati di configurazione sono incompleti</p> <p>Cause of error I riferimenti/informazioni relativi ai dati di configurazione sono incompleti</p> <p>Error correction Completare i dati di configurazione</p>
900-0BDA	<p>Error message Parametro '%1' non ammesso in questo formulario!</p> <p>Cause of error Il formulario di ingresso riporta un parametro non permesso, che non può essere valutato</p> <p>Error correction Eliminare il parametro dal formulario o sostituirlo con un altro</p>
900-0BDB	<p>Error message L'oggetto di configurazione '%1' è difettoso</p> <p>Cause of error L'oggetto di configurazione presenta dati non corretti o incompleti</p> <p>Error correction Correggere l'oggetto di configurazione e salvare</p>
903-0001	<p>Error message Posizione iniz. di un profilo non circolare fuori dal sist. pezzo</p> <p>Cause of error - E' attiva la programmazione del valore asse</p> <p>Error correction - Modificare il programma</p>
903-0002	<p>Error message La posiz. di partenza polare è programmata in modo incrementale</p> <p>Cause of error Il raggio o l'angolo della posizione di partenza in coordinate polari è programmato in modo incrementale</p> <p>Error correction Modificare il programma o il ciclo</p>

Numero di errore	Descrizione
903-0003	<p>Error message Posizione di partenza programmata in modo incrementale</p> <p>Cause of error La posizione di partenza in coordinate polari è programmata in modo incrementale</p> <p>Error correction Modificare il programma o il ciclo</p>
903-0004	<p>Error message La programmazione relativa della posizione di partenza del movimento di pendolamento non è ammessa</p> <p>Cause of error La posizione di partenza del movimento alternato è programmata in coordinate relative</p> <p>Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute</p>
903-0005	<p>Error message La progr. assoluta del vettore di disimpegno non è permessa</p> <p>Cause of error - Il vettore di disimpegno è programmato in coordinate assolute anziché incrementali</p> <p>Error correction - Programmare il vettore di disimpegno in coordinate incrementali</p>
903-0006	<p>Error message PGM dell'accostamento non è permessa</p> <p>Cause of error La posizione di partenza del movimento di accostamento è programmata in coordinate relative</p> <p>Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute</p>
903-0007	<p>Error message L'asse programmato non è un asse di rettifica</p> <p>Cause of error E' stato scelto per la rettifica un asse errato</p> <p>Error correction Programmare l'asse di rettifica</p>

Numero di errore	Descrizione
903-0008	Error message Il valore programmato non è interpretabile come coordinata Cause of error Probabile errore di sistema Error correction Contattare il Servizio assistenza
903-0009	Error message La progr. incrementale della posizione di partenza non è permessa Cause of error La posizione di partenza è programmata in coordinate incrementali Error correction Programmare la posizione di partenza in coordinate assolute
903-000A	Error message Movimento alternato con lunghezza zero non permesso Cause of error Error correction - Modificare il programma
905-2711	Error message Pre-posizione [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Tipo filett. (0=est./1=int.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Passo della filettatura Cause of error Error correction
905-2714	Error message Profondità della filettatura Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2715	Error message Valore accostamento Cause of error Error correction
905-2716	Error message Ripart. taglio residuo (0 = Sì) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Numero di corse a vuoto Cause of error Error correction
905-2718	Error message Lungh. uscita a fine filett. Cause of error Error correction
905-2719	Error message Angolo di partenza Cause of error Error correction
905-271A	Error message Numero di giri (giri/min) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Velocità periferica (m/min) Cause of error Error correction
905-271C	Error message Num. giri del pezzo (1/min) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-271D	Error message Angolo del cono (>0 = crescente) Cause of error Error correction
905-271F	Error message Filet. std. (0=ness., 1=ISO,...) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Diametro nominale Cause of error Error correction
905-2721	Error message Dir. filett. 0=orar.,1=antiorar. Cause of error Error correction
905-2722	Error message Ritorno Cause of error Error correction
905-2723	Error message Lunghezza d'introduzione Cause of error Error correction
905-2724	Error message Velocità d'introduzione Cause of error Error correction
905-2725	Error message Lung. taglio a profond. completa Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2726	Error message Velocità di traslazione Cause of error Error correction
905-2727	Error message Lunghezza d'estrazione Cause of error Error correction
905-2728	Error message Velocità d'estrazione Cause of error Error correction
905-2729	Error message Posizione di destinazione X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Posizione di destinazione Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Avanzamento in pendolamento [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Avanzamento in accostamento [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message Numero corse spegniscint. [H] Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2737	Error message Numero utensile (T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message Numero di errore Cause of error Error correction
905-2739	Error message Conseguenza errore Cause of error Error correction
905-273A	Error message Livello di errore Cause of error Error correction
905-273B	Error message Posto mola Cause of error Error correction
905-273C	Error message Posto ravvivatore Cause of error Error correction
905-273D	Error message Bordo mola Cause of error Error correction
905-273E	Error message Posizione – Bit Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-273F	Error message Tipo di lavorazione Cause of error Error correction
905-2740	Error message Numero istruzione Cause of error Error correction
905-2741	Error message Numero rattivatore Cause of error Error correction
905-2742	Error message Valore 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Valore 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message Valore 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Calibrazione Cause of error Error correction
905-2746	Error message Encoder Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2747	Error message Misurazione lunghezza Cause of error Error correction
905-2748	Error message Diametro Cause of error Error correction
905-2749	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Delete X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Defin. forma della mola Cause of error Error correction
905-274C	Error message Rilevam. larghezza Cause of error Error correction
905-274D	Error message Defin. utensile Cause of error Error correction
905-274E	Error message Continua Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-274F	Error message Punto interrog. Punto interrog. Cause of error Error correction
905-2750	Error message Teach Z Teach Z Cause of error Error correction
905-2751	Error message Teach X Teach X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Canc. ravvivatore Canc. ravvivatore Cause of error Error correction
905-2753	Error message Tipo ravvivatore mandrino Cause of error Error correction
905-2754	Error message Tipo ravvivatore piastra Cause of error Error correction
905-2755	Error message Tipo ravvivatore diamante Cause of error Error correction
905-2756	Error message Allineamento ravvivatore Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2757	Error message Teach ravnivatore Cause of error Error correction
905-2758	Error message Nuovo ravnivatore Cause of error Error correction
905-2759	Error message V V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Rapporto di trasmissione Cause of error Error correction
905-275B	Error message Inizializza Inizializza Cause of error Error correction
905-275C	Error message Calcolo Calcolo Cause of error Error correction
905-275D	Error message Ricarica dati Cause of error Error correction
905-275E	Error message Dati base Dati base Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-275F	Error message Lato esterno Lato esterno Cause of error Error correction
905-2760	Error message Lato interno Lato interno Cause of error Error correction
905-2761	Error message Criteri di ricerca Cause of error Error correction
905-2762	Error message Conferma dati Cause of error Error correction
905-2763	Error message Seguente Seguente Cause of error Error correction
905-2764	Error message Precedente Precedente Cause of error Error correction
905-2765	Error message Seguente identico Cause of error Error correction
905-2766	Error message Precedente identico Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2767	Error message Informazioni utensile Cause of error Error correction
905-2768	Error message Rettifica interna Cause of error Error correction
905-2769	Error message Rettifica esterna Cause of error Error correction
905-276A	Error message Generalità mola Cause of error Error correction
905-276B	Error message Tavola circolare Cause of error Error correction
905-276C	Error message Mola obliqua Cause of error Error correction
905-276D	Error message Mola diritta Cause of error Error correction
905-276E	Error message Fine ? Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-276F	Error message Posizione di partenza X Cause of error Error correction
905-2770	Error message Posizione di partenza Z Cause of error Error correction
905-2771	Error message Posizione finale X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Posizione finale Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message Valore X posiz. pendolamento 1 Cause of error Error correction
905-2774	Error message Valore Z posiz. pendolamento 1 Cause of error Error correction
905-2775	Error message Valore X posiz. pendolamento 2 Cause of error Error correction
905-2776	Error message Valore Z posiz. pendolamento 2 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2777	Error message Avanzamento in pendolamento [F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message Avanzamento in pendolamento [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Avanzamento in accostamento [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Valore di accostamento [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Percorso di ricerca tastatore Cause of error Error correction
905-277C	Error message Offset [L] Offset [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Tempo di sosta [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Tempo sosta [H] in pos. pend. 1 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-277F	Error message Tempo sosta [H2] in pos. pend. 2 Cause of error Error correction
905-2780	Error message Numero corse spegniscint. [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Selez. interruttore override [O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Valore di sollevamento [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Assoluto (=0) o relativo (=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message Riferito all'asse 1=Si, 0=No Cause of error Error correction
905-2785	Error message Accost. in pos. 1, 2 o entrambe Cause of error Error correction
905-2786	Error message Comport. errato con minoraz. Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2787	Error message Comport. errato con maggioraz. Cause of error Error correction
905-2788	Error message Spostamento posizione finale [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensore già attivo in avvio Cause of error Error correction
905-278A	Error message Il sensore non ha risposto Cause of error Error correction
905-278B	Error message Tastatore già attivo in avvio Cause of error Error correction
905-278C	Error message Il tastatore non ha risposto Cause of error Error correction
905-278D	Error message Tipo di informaz. di stato 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Tipo di movimento 0-2 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-278F	Error message Tipo di esecuzione 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message Tipo di movimento 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Tipo di movimento 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Tipo di evento Cause of error Error correction
905-2793	Error message Tipo di reazione Cause of error Error correction
905-2794	Error message Segnale per OK Cause of error Error correction
905-2795	Error message Reazione con controllo evento 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reazione con controllo evento 2 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2797	Error message Reazione con controllo evento 3 Cause of error Error correction
905-2798	Error message Valore di ravvivatura [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Avanzamento in ravvivatura [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Numero di ripetizioni [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Numero di corse a vuoto [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Angolo di accostamento [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Ravvivatura dopo numero di pezzi Cause of error Error correction
905-279E	Error message Numero diamante esterno Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-279F	Error message Numero diamante interno Cause of error Error correction
905-27A0	Error message Tipo di ravvivatura Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Strategia di ravvivatura Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Asportazione sul diametro Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Asportazione sul bordo esterno Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Asportazione sul bordo interno Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Numero valvola Cause of error Error correction
905-27A6	Error message Codice operazione Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27A7	Error message Tipo di offset 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A8	Error message Tipo di sollev. (0=X,1=Z,2=X/Z) Cause of error Error correction
905-27A9	Error message Componente X direz. accostamento Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Componente Z direz. accostamento Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Val. sollev. rattivatura interm. Cause of error Error correction
905-27AC	Error message Componente X di sollevamento Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Componente Z di sollevamento Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Sollevam. in X (incl. direzione) Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27AF	Error message Sollevam. in Z (incl. direzione) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message Vel. di sollevamento (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensore attivato Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Controllo misurazione attivato Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Valvola controllo misurazione Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Avvio diret. ravvivatura interm. Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Avvio pendolamento Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Preset avvio per X Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27B7	Error message Attivazione dell'asse C Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Preset avvio per Y Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Posizione finale Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Preset avvio per Z Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Avanzamento per posizionam. in C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Preset avvio per R (raggio) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message Preset avvio per H (angolo) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Preset avvio per B Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27BF	Error message Preset avvio per C Cause of error Error correction
905-27C0	Error message Preset avvio per C Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Correzione utensile Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Numero di giri Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Riavvio del movim. non circolare Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Arresto del movim. non circolare Cause of error Error correction
905-27C5	Error message Non estrarre l'encoder Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Diametro Q400 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27C7	Error message Larghezza Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message Sbraccio Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Profondità Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Angolo Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Angolo Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Raggio Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Raggio Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Raggio Q408 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27CF	Error message Diametro minimo Cause of error Error correction
905-27D0	Error message Larghezza minima Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Tipo di mola Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Tipo di mola Cause of error Error correction
905-27D3	Error message Numero utensile Numero utensile Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Angolo Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Velocità di taglio Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Numero posto Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27D7	Error message Diametro massimo Cause of error Error correction
905-27D8	Error message Diametro minimo Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Larghezza massima Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Larghezza minima Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Larghezza smusso Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Angolo smusso Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Raggio spigolo Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message Lunghezza lato Q424 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27DF	Error message Angolo sottosquadro Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message Profondità sottosquadro Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Lunghezza sottosquadro Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Raggio di estrazione Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Profondità totale Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Distanza di sicurezza X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Distanza di sicurezza Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Distanza di sicurezza Z Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27E7	Error message Bordo X Q433 Cause of error Error correction
905-27E8	Error message Minimo (V) Cause of error Error correction
905-27E9	Error message Massimo (V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message Pulley motore Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Pulley mola Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Raggio Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Lunghezza Q439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Lunghezza Q440 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27EF	Error message Numero posto Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message Posto logico Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Allineamento Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Tipo di rinvivatore Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Posizione effettiva X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Posizione effettiva Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Numero di giri Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Larghezza Q448 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27F7	Error message Correzione Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message Posizione nominale X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Posizione nominale Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Tipo utensile (sel. con softkey) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Raggio Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Lunghezza Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Lunghezza Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Diametro X Q456 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-27FF	Error message Lunghezza Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message Posizione effettiva X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Posizione effettiva Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Selezione del bordo Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Selezione forma della mola Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Posizione X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Posizione Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message Numero (1...4) di posizione Q464 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2807	Error message Numero di pos. di sicurezza Q465 Cause of error Error correction
905-2808	Error message Spost. origine X Q466 Cause of error Error correction
905-2809	Error message Spost. origine Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Selezione origine Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Cancella introduzione o stato Cause of error Error correction
905-280C	Error message Valore misurato in sistema assi Cause of error Error correction
905-280D	Error message Asse Cause of error Error correction
905-280E	Error message Numero asse Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-280F	Error message Blocco parametri Cause of error Error correction
905-2810	Error message Ingresso tastatore X12 o X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Nome del programma non circolare Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nome della mola Cause of error Error correction
905-2813	Error message Valore tolleranza 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message Valore tolleranza 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message Limite avanzamento? Cause of error Error correction
905-2816	Error message Ls Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2817	Error message I Cause of error Error correction
905-2818	Error message P Cause of error Error correction
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-281F	Error message S Cause of error Error correction
905-2820	Error message V Cause of error Error correction
905-2821	Error message S Cause of error Error correction
905-2822	Error message W Cause of error Error correction
905-2823	Error message L L Cause of error Error correction
905-2824	Error message Q Cause of error Error correction
905-2825	Error message X Cause of error Error correction
905-2826	Error message R Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2827	Error message A Cause of error Error correction
905-2828	Error message E Cause of error Error correction
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Numero utensile Cause of error Error correction
905-2834	Error message Numero di errore Cause of error Error correction
905-2835	Error message Conseguenza errore Cause of error Error correction
905-2836	Error message Livello di errore Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction
905-2840	Error message D3 Cause of error Error correction
905-2841	Error message K Cause of error Error correction
905-2842	Error message Q Cause of error Error correction
905-2843	Error message L Cause of error Error correction
905-2844	Error message D Cause of error Error correction
905-2845	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Delete X Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2848	Error message Rilevam. larghezza Cause of error Error correction
905-2849	Error message Defin. utensile Cause of error Error correction
905-284A	Error message Continua Cause of error Error correction
905-284F	Error message Tipo ravv. mandrino Cause of error Error correction
905-2850	Error message Tipo ravviv. piastra Cause of error Error correction
905-2851	Error message Tipo ravv. diamante Cause of error Error correction
905-2852	Error message Allineamento Cause of error Error correction
905-2853	Error message Teach ravvivatore Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2854	Error message Nuovo rattivatore Cause of error Error correction
905-2856	Error message Rapporto Cause of error Error correction
905-2859	Error message Ricarica dati Cause of error Error correction
905-285D	Error message Criteri di ricerca Cause of error Error correction
905-285E	Error message Conferma dati Cause of error Error correction
905-2861	Error message Seguento identico Cause of error Error correction
905-2862	Error message Precedente identico Cause of error Error correction
905-2863	Error message Inform. utensile Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2864	Error message Rettifica interna Cause of error Error correction
905-2865	Error message Rettifica esterna Cause of error Error correction
905-2866	Error message Generalità mola Cause of error Error correction
905-2867	Error message Piattaforma Cause of error Error correction
905-2868	Error message Mola obliqua Cause of error Error correction
905-2869	Error message Mola diritta Cause of error Error correction
905-286A	Error message Fine Cause of error Error correction
905-286B	Error message X Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-286C	Error message Z Cause of error Error correction
905-286D	Error message X Cause of error Error correction
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction
905-2871	Error message X Cause of error Error correction
905-2872	Error message Z Cause of error Error correction
905-2873	Error message F1 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2874	Error message F2 Cause of error Error correction
905-2875	Error message F Cause of error Error correction
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Percorso di ricerca Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction
905-287B	Error message H2 Cause of error Error correction
905-287C	Error message N Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-287D	Error message O Cause of error Error correction
905-287E	Error message A Cause of error Error correction
905-287F	Error message I Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction
905-2883	Error message ER2 Cause of error Error correction
905-2884	Error message K Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2885	Error message ER3 Cause of error Error correction
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-288D	Error message K Cause of error Error correction
905-288E	Error message E Cause of error Error correction
905-288F	Error message R Cause of error Error correction
905-2890	Error message S Cause of error Error correction
905-2891	Error message R1 Cause of error Error correction
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction
905-2893	Error message R3 Cause of error Error correction
905-2894	Error message D Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2895	Error message F Cause of error Error correction
905-2896	Error message E Cause of error Error correction
905-2897	Error message H Cause of error Error correction
905-2898	Error message Q Cause of error Error correction
905-2899	Error message N Cause of error Error correction
905-289A	Error message Num. diamante est. Cause of error Error correction
905-289B	Error message Num. diamante int. Cause of error Error correction
905-289C	Error message Tipo di ravvivatura Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-289D	Error message Strategia di ravviv. Cause of error Error correction
905-289E	Error message D Cause of error Error correction
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction
905-28A3	Error message RL Cause of error Error correction
905-28A4	Error message RA Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28A5	Error message dX Cause of error Error correction
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction
905-28AE	Error message MA Cause of error Error correction
905-28AF	Error message MV Cause of error Error correction
905-28B0	Error message D_OK Cause of error Error correction
905-28B1	Error message P Cause of error Error correction
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction
905-28B3	Error message E Cause of error Error correction
905-28B4	Error message Y Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28B5	Error message C Cause of error Error correction
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction
905-28BE	Error message COUNT Cause of error Error correction
905-28BF	Error message RESET Cause of error Error correction
905-28C0	Error message STOPP Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message Diametro Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Larghezza della mola Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Sbraccio Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28C5	Error message Profondità mola Cause of error Error correction
905-28C6	Error message Angolo pos. obliqua Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Angolo spigolo Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Raggio spigolo RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Raggio spigolo RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Raggio spigolo RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Diametro minimo Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Larghezza minima Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28CD	Error message Dir., obliq., piana Cause of error Error correction
905-28CE	Error message Esterno / Interno Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Offset asse B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Velocità di taglio Cause of error Error correction
905-28D2	Error message N. posto (0...99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Lim. sup. diametro Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Lim. inf. diametro Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Lim. sup. larghezza Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28D6	Error message Lim. inf. larghezza Cause of error Error correction
905-28D7	Error message Larghezza Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Angolo Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Raggio Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Lunghezza lato Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Angolo Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Profondità Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Lunghezza Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28DE	Error message Raggio Cause of error Error correction
905-28DF	Error message Profondità Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Diametro Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Lato esterno Cause of error Error correction
905-28E2	Error message Lato interno Cause of error Error correction
905-28E3	Error message Selezione bordo Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Vel. di taglio Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Vel. di taglio Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28E6	Error message Diametro Cause of error Error correction
905-28E7	Error message Diametro Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Raggio diamante Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Lunghezza L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Lunghezza L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Posto ravvivatore Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Posto ravvivatore Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Allineamento Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28EE	Error message Tipo di ravvivatore Cause of error Error correction
905-28EF	Error message Pos. ravvivatore Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Pos. ravvivatore Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Mandrino ravvivatore Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Larghezza piastra Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Tipo di correzione Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Pos. ravvivatore Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Pos. ravvivatore Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-28F6	Error message Tipo utensile Cause of error Error correction
905-28F7	Error message Raggio tastatore Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Lunghezza L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Lunghezza L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Calibrazione Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Forma della mola Cause of error Error correction
905-2903	Error message Pos. di sicurezza. Pos. di sicurezza. Pos. di sicurezza. Pos. di sicurezza. Cause of error Error correction
905-2905	Error message Spost. origine Spost. origine Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2906	Error message
	Calibrazione
	Calibrazione
	Calibrazione
	Calibrazione
	Calibrazione
	Cause of error
	Error correction
905-2907	Error message
	E
	Cause of error
	Error correction
905-2908	Error message
	Sistema di assi
	Cause of error
	Error correction
905-2909	Error message
	Raggio
	Cause of error
	Error correction
905-290A	Error message
	A
	Cause of error
	Error correction
905-290B	Error message
	Asse
	Cause of error
	Error correction
905-290C	Error message
	P
	Cause of error
	Error correction
905-290D	Error message
	Ingresso tastatore
	Cause of error
	Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction
905-290F	Error message Nome della mola Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLLERANZA 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLLERANZA 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message Limite avanzamento Cause of error Error correction
905-2913	Error message Dati mola Cause of error Error correction
905-2914	Error message Dati mola Cause of error Error correction
905-2915	Error message Dati mola Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2916	Error message Dati mola Cause of error Error correction
905-2917	Error message Lato esterno Cause of error Error correction
905-2918	Error message Lato interno Cause of error Error correction
905-2919	Error message Impostazioni base Cause of error Error correction
905-291A	Error message Vel. di taglio Cause of error Error correction
905-291B	Error message Vel. di taglio Cause of error Error correction
905-291C	Error message Rapporto Cause of error Error correction
905-291D	Error message Inserimento posto 0 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-291E	Error message Inserimento posto 1 Cause of error Error correction
905-291F	Error message Inserimento posto 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Inserimento posto 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Inserimento posto 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Inserimento posto 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message Inserimento posto 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Inserimento posto 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Inserimento posto 8 Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2926	Error message Inserimento posto 9 Cause of error Error correction
905-2927	Error message Dati mola Cause of error Error correction
905-2928	Error message Dati fresa Cause of error Error correction
905-2929	Error message Dati ravnivat. Cause of error Error correction
905-292A	Error message Dati tastat. Cause of error Error correction
905-292B	Error message Dati punta Cause of error Error correction
905-292C	Error message Criteri di ricerca Cause of error Error correction
905-292D	Error message Tastat./sfera mis. Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-292E	Error message Nuovo ravvivat. Cause of error Error correction
905-292F	Error message Definiz. ravvivat. Cause of error Error correction
905-2930	Error message Definiz. ravvivat. Cause of error Error correction
905-2931	Error message Definiz. ravvivat. Cause of error Error correction
905-2932	Error message Definiz. allineam. Cause of error Error correction
905-2933	Error message Posizione ravvivat. Cause of error Error correction
905-2934	Error message Posizione ravvivat. Cause of error Error correction
905-2935	Error message Calibrazione: Selez. Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2936	Error message Apprend. posizioni Cause of error Error correction
905-2937	Error message Apprend. larghezza Cause of error Error correction
905-2938	Error message Forma mola Cause of error Error correction
905-2939	Error message Pezzo NPV Cause of error Error correction
905-293A	Error message Mola NPV Cause of error Error correction
905-293B	Error message Pos. di sicurezza Cause of error Error correction
905-293C	Error message Num. pos. di sicur. Cause of error Error correction
905-293D	Error message Comando T Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-293E	Error message Comando Q Cause of error Error correction
905-2940	Error message Rettifica filett. Cause of error Error correction
905-2941	Error message Filett. a tuffo Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscillazione filett. Cause of error Error correction
905-2943	Error message Asse C Cause of error Error correction
905-2944	Error message Avvio rettifica Cause of error Error correction
905-2945	Error message Fine rettifica Cause of error Error correction
905-2946	Error message Config. pendolamento Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2947	Error message Config. par. pendol. Cause of error Error correction
905-2948	Error message Pos. iniz. accost. Cause of error Error correction
905-2949	Error message Accost. asincrono Cause of error Error correction
905-294A	Error message Accost. sincrono Cause of error Error correction
905-294B	Error message Accost. generale Cause of error Error correction
905-294C	Error message Acc. encoder asinc. Cause of error Error correction
905-294D	Error message Acc. encoder sinc. Cause of error Error correction
905-294E	Error message Accostam. tastatore Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-294F	Error message Controllo gap Cause of error Error correction
905-2950	Error message Accost. tastat. Cause of error Error correction
905-2951	Error message Ravvivat. generale Cause of error Error correction
905-2952	Error message Ravvivat. intermed. Cause of error Error correction
905-2953	Error message Carica prog. profilo Cause of error Error correction
905-2954	Error message Avvio prog. profilo Cause of error Error correction
905-2955	Error message Fine prog. profilo Cause of error Error correction
905-2956	Error message Avvio prog. profilo Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2957	Error message Stop prog. profilo Cause of error Error correction
905-2958	Error message Def. accost. asincr. Cause of error Error correction
905-2959	Error message Def. accost. sincr. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Def. accost. gener. Cause of error Error correction
905-295B	Error message Override assegn. Cause of error Error correction
905-295C	Error message Avvio rettifica Cause of error Error correction
905-295D	Error message Stop rettifica Cause of error Error correction
905-295E	Error message Stato rettifica Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-295F	Error message Attesa fine rettif. Cause of error Error correction
905-2960	Error message Attiv. evento Cause of error Error correction
905-2961	Error message Disattiv. evento Cause of error Error correction
905-2962	Error message Controllo evento Cause of error Error correction
905-2963	Error message Dati mola Cause of error Error correction
905-2964	Error message Testa portamola Cause of error Error correction
905-2965	Error message Dati ravvivat. Cause of error Error correction
905-2966	Error message Calibrazione Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-2967	Error message Posizione di secur. Cause of error Error correction
905-2968	Error message Pezzo NPV Cause of error Error correction
905-2969	Error message Mola NPV Cause of error Error correction
905-296A	Error message Comando T Cause of error Error correction
905-296B	Error message Comando Q Cause of error Error correction
905-296C	Error message Stato mola Cause of error Error correction
905-296D	Error message Cancella ravvivatore Cause of error Error correction
905-296E	Error message Selez. blocco param. Cause of error Error correction

Numero di errore	Descrizione
905-296F	Error message Avvicina ravnivatore Cause of error Error correction
905-2970	Error message Ritorno Cause of error Error correction
905-2971	Error message Correzione mola Cause of error Error correction
905-2972	Error message Sist. di riferimento Cause of error Error correction
905-2973	Error message Comando PLC Cause of error Error correction