



## Zoznam chýb

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

## Zoznam chýb

### Valid for:

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

### Release:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Všetky práva vyhradené.

## zoznam všetkých NC chybových hlásení

Číslo chyby	Popis
120-0006	<p><b>Error message</b> Konfiguračný Softkey nie je čitateľný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané pomocné tlačidlo nie je obsiahnuté v konfiguračných dátach</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguračné dáta</p>
120-0007	<p><b>Error message</b> Konfiguračná vrstva nie je čitateľná</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovaná lišta pomocných tlačidiel ("Layer") sa nedá načítať</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dáta konfigurácie</p>
120-0008	<p><b>Error message</b> Cyklus alebo Query %1 nie je známy</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný cyklus alebo dialóg cyklu sa nenašiel v dátach konfigurácie</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dáta konfigurácie</p>
120-000A	<p><b>Error message</b> Nemôžem vygenerovať ponuku</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový problém v rozhraní operátora</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
120-000B	<p><b>Error message</b> Q-parameter %1: Nemôžem prečítať alebo zapísať hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový problém v rozhraní operátora</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
120-000C	<p><b>Error message</b> Softkey skupina bez prvého elementu</p> <p><b>Cause of error</b> V dátach konfigurácie je zadaná skupina pomocných tlačidiel, ale žiadne pomocné tlačidlo nie je vyznačené ako "prvé"</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračné dáta</p>
120-000D	<p><b>Error message</b> Softkey typ nebude podporený</p> <p><b>Cause of error</b> V dialógu cyklu bol použitý neprípustný typ pomocného tlačidla</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračné dáta</p>
120-000E	<p><b>Error message</b> Neplatná identifikácia zdroja</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový problém v rozhraní operátora</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
120-000F	<p><b>Error message</b> Neplatné konfiguračné údaje pre cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> V dialógu cyklu je definovaných príliš veľa pomocných tlačidiel</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračné dáta</p>
120-0013	<p><b>Error message</b> Chyba v povrchu spracovania</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový problém v rozhraní operátora</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
120-0016	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru pri konci fronty/dialógoch</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
120-001E	<p><b>Error message</b> Nemôžem vytvoriť sieťové spojenie: %1 %2 %3</p> <p><b>Cause of error</b> K sieťovej mechanike definovanej v správe siete sa nedá vytvoriť žiadne spojenie.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prostredníctvom správcu programov otvorte správu siete (programové tlačidlo SIEŤ)</li> <li>- Stlačte tlačidlo MOD a zadajte kľúčové číslo siete NET123.</li> <li>- Zapište všetky potrebné údaje pre sieťové spojenie. (Programové tlačidlo DEFIN. SIEŤ SPOJ.)</li> <li>- Skontrolujte správnosť vstupných údajov pre sieťové spojenie</li> </ul> </p>
120-001F	<p><b>Error message</b> Súbor '%1' sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Na zadanom mieste sa nenašiel potrebný súbor.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte napr. spôsob zápisu cesty a názvu súboru. Príp. Nakopírujte súbor do potrebného adresára.</p>
120-0027	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server Queue nebolo možné otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
120-0028	<p><b>Error message</b> Konfiguračné údaje nebolo možné prečítať '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
120-002E	<p><b>Error message</b> Cesta '%1' nenájdená</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašla sa potrebná jednotka alebo adresár.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte spôsob zápisu cesty.</p>
120-0041	<p><b>Error message</b> Žiadne súb. pre online nápovedu (*.CHM) dostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je možné zobrazenie kontextového pomocníka, pretože pre Online pomocníka nie sú dostupné súbory *.CHM. Súbory *.CHM si musíte prevziať z domovskej stránky spoločnosti HEIDENHAIN a uložiť ich na ovládanie v podadresári pre váš jazyk. Rešpektujte údaje v príručke používateľa.</p> <p><b>Error correction</b> - Prevezmite si súbory pomocníka z domovskej stránky spoločnosti HEIDENHAIN (<a href="http://www.heidenhain.de">www.heidenhain.de</a>): &gt; <a href="http://www.heidenhain.de">www.heidenhain.de</a> &gt; Dokumentácia a informácie &gt; Dokumentácia používateľa - Rozbal'te archív ZIP a preneste súbory *.CHM do ovládania.</p>
125-0067	<p><b>Error message</b> Chyba pri ukladaní obsahu obrazovky do súboru %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pri ukladaní obsahu obrazovky do súboru sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, prosím, vymazaním nepotrebných súborov dodatočnú pamäťovú kapacitu alebo upovedomte zákazníku službu HEIDENHAIN.</p>
125-0068	<p><b>Error message</b> Zdrojový súbor %1 nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden zo súborov uvedených v zozname vzorových súborov sa nedá adresovať ako zdroj</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
125-0069	<p><b>Error message</b> Vzorový súbor %1 sa nedá kopírovať. Kód chyby %2</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden zo súborov uvedených v zozname vzorových súborov sa nedá kopírovať</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
125-006A	<p><b>Error message</b> Zoznam na kopírovanie vzorových súborov nedostupný %1</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor, ktorý je uvedený v zozname vzorových súborov, je nedostupný</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
125-006C	<p><b>Error message</b> Chyba pri aktualizácii softvéru: %1</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
125-006D	<p><b>Error message</b> Pravidlá aktualizácie nie sú splnené</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno alebo viacero pravidiel nebolo splnených.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
125-006E	<p><b>Error message</b> Súbor aktualizácie nie je platný alebo nie je k dispozícii</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizačný súbor sa nenašiel alebo neobsahuje žiadnu platnú aktualizáciu.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
125-006F	<p><b>Error message</b> Chyba skúšobného súčtu pri aktualizácii</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrolné súčty nesúhlasia s aktualizáčnymi súbormi.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
125-0070	<p><b>Error message</b> Neplatné vloženie podpisu pri aktualizácii</p> <p><b>Cause of error</b> V aktualizáčnom súbore sa našlo neplatné uvedenie podpisu.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>

Číslo chyby	Popis
125-0071	<p><b>Error message</b> Nedostatok pamäte. Aktualizácia nie je možná.</p> <p><b>Cause of error</b> Na údajovom nosiči nie je dostatok voľného miesta na uloženie aktualizácie.</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite miesto pre uloženie</p>
125-0072	<p><b>Error message</b> Záložný súbor sa nenašiel.</p> <p><b>Cause of error</b> Počas aktualizácie softvéru založí ovládanie automaticky bezpečnostný súbor pre obnovenie predošlého stavu softvéru. Bezpečnostný súbor sa na údajovom nosiči nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> Prepnite k adresáru, v ktorom je uložený bezpečnostný súbor.</p>
125-0075	<p><b>Error message</b> Súbor ZIP neobsahuje žiadne nastavenie riadenia</p> <p><b>Cause of error</b> Na aktualizáciu softvéru bol zvolený súbor ZIP, ktorý neobsahuje žiadne súbory nastavenia pre riadenie.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte súbor ZIP</p>
125-00D2	<p><b>Error message</b> Zápis konfiguračných dát bol nemožný „%1“</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
125-00D4	<p><b>Error message</b> Konfiguračné dáta neobsahujú žiadne prevádzkové časy uvoľnené na editovanie.</p> <p><b>Cause of error</b> Napriek korektnému zadaniu čísla kódu nie je možná editácia prevádzkových časov, pretože v konfiguračných dátach sú všetky polia prevádzkových časov zablokované proti editácii.</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite potrebné polia v konfiguračných dátach.</p>

Číslo chyby	Popis
125-0117	<p><b>Error message</b> Zoznam spojení je plný</p> <p><b>Cause of error</b> Dosiahol sa maximálny počet konfigurovateľných spojení.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte spojenie pred pripojením nového.</p>
125-011F	<p><b>Error message</b> Vytvorenie spojenia do DNC nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s DNC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
125-0120	<p><b>Error message</b> Chybná požiadavka na tel. servis</p> <p><b>Cause of error</b> Požiadavka pre telefonický servis sa nedala odoslať.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte sieťové pripojenia a skúste to znovu.</p>
125-0121	<p><b>Error message</b> Chybná požiadavka na tel. servis</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja pre telefonický servis nie je nakonfigurovaný správne.</p> <p><b>Error correction</b> Parameter stroja pre telefonický servis "CfgServiceRequest" musí byť nakonfigurovaný správne.</p>
125-0149	<p><b>Error message</b> Medze posuvu sa neprevzali</p> <p><b>Cause of error</b> Zadanie pre jednu alebo viaceré hranice oblasti posuvu nebolo možné prevziať. Možné príčiny: – rozsah hodnôt pre os Modulo bol zadán väčší ako 360°. – Spracováva sa program NC.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte zadané hodnoty a znova ich prevezmite. – Medze posuvu znova prevezmite po prebehnutí programu.</p>



Číslo chyby	Popis
125-014A	<p><b>Error message</b> Zadanie nie je účinné</p> <p><b>Cause of error</b> The input was not accepted. Possible causes: - You have entered an illegal character. The following characters are allowed: 1234567890.- - You have entered too many characters before or after the decimal separator.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the entered values.</p>
125-014B	<p><b>Error message</b> Kinematika nebola prepnutá</p> <p><b>Cause of error</b> Nebola zvolená kinematika. Možné príčiny: – spracúva sa program NC – je aktívne natočenie roviny obrábania (softvérové tlačidlo 3D ROT, funkcia PLANE, cyklus 19) – je chybná kinematika</p> <p><b>Error correction</b> – Znovu prepnite kinematiku po priebehu programu – Deaktivujte natočenie roviny obrábania: – Deaktivujte manuálne natočenie pomocou softvérového tlačidla 3D ROT alebo – deaktivujte riadené natočenie pomocou funkcie PLANE alebo cyklu 19 – Informujte zákaznícky servis</p>
125-0163	<p><b>Error message</b> Merná jednotka nebola prepnutá</p> <p><b>Cause of error</b> Prepnutie mernej jednotky zobrazenia polohy nebolo možné vykonať. Možná príčina: – Spracováva sa program NC</p> <p><b>Error correction</b> – znova prepnite mernú jednotku po vykonaní programu</p>
126-0072	<p><b>Error message</b> Chyba pri samotestovaní</p> <p><b>Cause of error</b> Počas samotestovania bola prijatá neplatná správa.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
126-0075	<p><b>Error message</b> Chyba pri samotestovaní</p> <p><b>Cause of error</b> Počas samotestovania sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte správne zapojenie a funkciu obvodov núdzového zastavenia -ES.A a -ES.B</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
126-0076	<p><b>Error message</b> Chyba pri samotestovaní</p> <p><b>Cause of error</b> Počas samotestovania sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte správne zapojenie a funkciu obvodov núdzového zastavenia -ES.A a -ES.B</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
126-007F	<p><b>Error message</b> Samočinný test sa nedá spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Pred samotestom (test núdzového zastavenia) sa vyskytla chyba, ktorá blokuje spustenie testu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vyskytla sa chyba núdzového zastavenia</li> <li>– Bolo stlačené tlačidlo núdzového zastavenia</li> <li>– Porucha okruhu núdzového zastavenia</li> <li>– Interná teplota komponentu HSCI príliš vysoká</li> <li>– Interná teplota komponentu HSCI príliš nízka</li> <li>– Porucha ventilátora komponentu HSCI</li> <li>– Napájanie komponentu chýba, je príliš vysoké alebo nízke</li> <li>– Absencia alebo porucha kabeláže HSCI</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Dodržiavajte ďalšie hlásenia</li> <li>– Pomocou diagnostiky zbernice HSCI určite, ktoré komponenty hlásia poruchu</li> <li>– Skontrolujte okruh núdzového zastavenia</li> <li>– Skontrolujte napájanie príslušného komponentu HSCI</li> <li>– Skontrolujte spojovací kábel HSCI</li> <li>– Prípadne vymeňte komponenty HSCI s poruchou</li> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-010F	<p><b>Error message</b> CC beží iba pri 500 MHz</p> <p><b>Cause of error</b> V systéme sa nachádza najmenej jedna jednotka regulátora CC, ktorá sa taktuje s frekvenciou iba 500 MHz. Toto vedie v kombinácii s použitím adaptívnych funkcií regulátora k problémom ohľadom charakteristík.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte CCs a prípadne vymeňte - Upovedomte výrobcu stroja</p>
126-0110	<p><b>Error message</b> Softvér NC nie je uvoľnený pre aplikáciu FS</p> <p><b>Cause of error</b> - Riadiaci systém (hardvér) bol identifikovaný ako systém s funkčným zabezpečením FS od spoločnosti HEIDENHAIN. Nainštalovaný softvér NC však nie je schválený na aplikácie, ktoré využívajú integrované funkčné zabezpečenie FS od spoločnosti HEIDENHAIN. - Je nainštalovaný skúšobný softvér alebo softvér NC, ktorý nie je schválený na aplikácie integrovaného funkčného zabezpečenia FS</p> <p><b>Error correction</b> - Nainštalujte verziu softvéru NC pre váš riadiaci systém, ktorý je schválený na aplikácie s integrovaným funkčným zabezpečením FS od spoločnosti HEIDENHAIN. - Informujte zákaznícky servis.</p>
126-0111	<p><b>Error message</b> Je definovaných príliš veľa vypínacích portov</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore IOC je definovaný viac ako jeden vstup na vypnutie stroja po deaktivovaní. Nie je to prípustné. Definovaný smie byť maximálne jeden vstup.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu IO a príp. ju upravte.</p>
126-0112	<p><b>Error message</b> Vypínací port na nesprávnom zbernicovom systéme</p> <p><b>Cause of error</b> Výstup na vypnutie stroja po deaktivovaní ovládania bol definovaný pre nesprávny zbernicový systém. Povolenými zbernicovými systémami sú externé konštrukčné skupiny PL s rozhraním HSCI alebo interné konštrukčné skupiny PL.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu IO a príp. ju upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
126-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>Viacnásobná definícia výstupu PLC na vypnutie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC výstup na deaktivovanie ovládania (vypínací port) je definovaný nielen v súbore IOC, ale aj v konfiguračných údajoch (parametre stroja). Rešpektujte, že zápis do konfiguračných údajov (parametre stroja) má prednosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Skontrolujte dátum konfigurácie DisplaySettings -&gt; CfgShutdown (číslo parametra stroja 101600)</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
126-0114	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické vypnutie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypnutie stroja sa po deaktivovaní ovládania nedá aktivovať, pretože konfigurácia IO sa nezhoduje so skutočnou štruktúrou hardvéru.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ovládanie je prepnuté do simulačného režimu</li> <li>- Súbor IOC nevyhovuje štruktúre hardvéru</li> <li>- Nekorektné nastavenie možností v konfigurácii</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte štruktúru hardvéru</li> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Skontrolujte možnosti</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
126-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstup PLC na vypnutie je definovaný nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výstup na vypnutie stroja po deaktivovaní ovládania bol nakonfigurovaný nesprávne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre výstup bola nastavená adresa na interný PL (napr. pri UEC, UMC), hoci nie je dostupný žiaden interný PL.</li> <li>- Adresa výstupu je mimo prípustného rozsahu O0 ... O30.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguračné údaje (číslo parametra stroja 101600).</p>

Číslo chyby	Popis
126-0116	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstup PLC na vypnutie je nakonfigurovaný nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC výstup na vypnutie stroja po deaktivovaní ovládania bol nakonfigurovaný nesprávne.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre výstup bola nastavená adresa do zariadenia HSCI, hoci na ovládanie nie je cez rozhranie HSCI pripojené žiadne zariadenie.</li> <li>- Adresované zariadenie HSCI nie je PL.</li> <li>- Adresovaný výstup nie je na PL dostupný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguračné údaje (číslo parametra stroja 101600)</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
126-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstup PLC na vypnutie je nakonfigurovaný nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>PLC výstup na vypnutie stroja po deaktivovaní ovládania bol nakonfigurovaný nesprávne.</p> <p>Nastavenia v dátume konfigurácie CfgShutdown sa nedajú použiť nielen pre integrované PL (napr. pri UEC, UMC), ale ani pre PL pripojené cez rozhranie HSCI (napr. PLB 62xx).</p> <p>Nastavenia pre výstup na internom PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: neobsadené</li> <li>- powerOffSlot: neobsadené</li> <li>- powerOffPort: číslo výstupu na internom PL (rozsah hodnôt: 0 ... 30)</li> </ul> <p>Nastavenia pre výstup na PL pripojenom cez rozhranie HSCI:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- powerOffDevice: adresa zbernice PL</li> <li>- powerOffSlot: číslo miesta zasunutia modulu (0 pre systémový modul a UEC11x)</li> <li>- powerOffPort: číslo spínajúceho výstupu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguračné údaje (číslo parametra stroja 101600)</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
126-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstup PLC na vypnutie je nakonfigurovaný nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bolo vybrané sa automatické vypnutie stroja po deaktivovaní ovládania, avšak ani v konfiguračných údajoch, ani v súbore IOC nebol na to definovaný PLC výstup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definujte v súbore IOC alebo v konfiguračných údajoch PLC výstup na vypnutie</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0119	<p><b>Error message</b> Kľúčový názov %1 pre skript OEM je príliš dlhý</p> <p><b>Cause of error</b> – Použitý názov kľúča pre skript Python štartujúci pri nábehu je príliš dlhý. Maximálne je prípustných 10 znakov.</p> <p><b>Error correction</b> – Zmeňte konfiguračný dátum</p>
126-011A	<p><b>Error message</b> Nepovolená kombinácia hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> V zistenej štruktúre hardvéru sa vyskytuje nepovolená kombinácia komponentov CC, resp. PL. Príklady: - CC 6106 a CC 306 - CC 306 a UEC 112 - CC 306 a staršie PLB, MB alebo TE (nie „Gen 3 ready“, resp. nie „Gen 3 exclusive“)</p> <p><b>Error correction</b> - Prestavajte hardvér – Informujte výrobcu stroja</p>
126-011B	<p><b>Error message</b> Na %2 s adresou HSCI %3 sa nezistila chyba samotestu</p> <p><b>Cause of error</b> Počas samotestu zariadenia nebola prijatá očakávaná správa.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte všetky vstupné a výstupné káblové spojenia tohto zariadenia – Skontrolujte zariadenie a v prípade potreby ho vymeňte – Informujte zákaznícky servis</p>
126-011C	<p><b>Error message</b> Žiadna reakcia pri samoteste na %2 s adresou HSCI %3</p> <p><b>Cause of error</b> Počas samotestu zariadenia nebola prijatá očakávaná správa.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte všetky vstupné a výstupné káblové spojenia tohto zariadenia – Skontrolujte zariadenie a v prípade potreby ho vymeňte – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
126-011D	<p><b>Error message</b></p> <p>Na %2 s adresou HSCI %3 sa nevykonala samotest</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas samotestu zariadenia nebola prijatá očakávaná správa.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte všetky vstupné a výstupné káblové spojenia tohto zariadenia</li> <li>– Skontrolujte zariadenie a v prípade potreby ho vymeňte</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
126-011E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba oprávnenie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nemáte oprávnenie na vykonanie režimu uvedenia do prevádzky (vyváženie regulátora prúdu/zaznamenanie zorného uhla).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Získajte právo NC.SetupDrive, napríklad zadáním hesla oprávneného používateľa</li> <li>– Následne reštartujte funkciu</li> </ul>
126-011F	<p><b>Error message</b></p> <p>Bezpečnosť nie je zaistená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre bezpečnostné funkcie systému boli zmenené relevantné konfiguračné údaje a ešte neboli prevzaté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pozrite si nasledujúce upozornenia na bloky parametrov, v ktorých boli zmenené konfiguračné údaje.</p> <p>Vykonajte prevzatie funkčnej bezpečnosti pre systém podľa predpisov OEM, kým sú aktívne uvedené bloky parametrov.</p> <p>Vypnite systém a potvrdte pritom otázku, či bola funkčná bezpečnosť úspešne otestovaná a prevzatá.</p>
126-0120	<p><b>Error message</b></p> <p>Bezpečné konfiguračné údaje %1 sú zmenené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfiguračné údaje relevantné pre bezpečnostné funkcie systému v uvedenom bloku parametrov boli zmenené a ešte sa neprevzali.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vykonajte prevzatie funkčnej bezpečnosti pre systém podľa predpisov OEM, kým je aktívny uvedený blok parametrov.</p> <p>Vypnite systém a potvrdte pritom otázku, že bola funkčná bezpečnosť úspešne otestovaná a prevzatá.</p>

Číslo chyby	Popis
126-0129	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické prepnutie do simulačného režimu DriveSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Riadenie sa automaticky preplo do simulačného režimu „DriveSimul“.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V systéme sa nenachádza žiadna jednotka regulátora (CC).</li> <li>- Sú použité komponenty generácie pohonov 3 s externou bezpečnosťou, ale bez modulu PAE.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hardvérové rozšírenie.</li> <li>- Reštartujte riadenie.</li> <li>- Nastavenie CfgMachineSimul/MP_simMode nastavte na „DriveSimul“.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
126-012A	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické prepnutie do simulačného režimu DriveAndEmStopSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Riadenie sa automaticky preplo do simulacného režimu „DriveAndEmStopSimul“.</p> <p>Možná príčina:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebola rozpoznaná žiadna systémová PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hardvérové rozšírenie</li> <li>- Restartujte riadenie.</li> <li>- Nastavenie CfgMachineSimul/MP_simMode nastavte na „DriveAndEmStopSimul“.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
126-012B	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické prepnutie do simulačného režimu FullSimul</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Riadenie sa automaticky preplo do simulačného režimu „FullSimul“.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V systéme nebola rozpoznaná PL ani ovládací panel stroja.</li> <li>- Na zbernici HSCI sa nerozpoznali žiadne zariadenia.</li> <li>- Nastavenie CfgMachineSimul/MP_simMode sa nehodí pre reálne hardvérové rozšírenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hardvérové rozšírenie, predovšetkým kabeľáž HSCI, napájacie napätia komponentov HSCI.</li> <li>- Reštartujte riadenie.</li> <li>- Nastavenie CfgMachineSimul/MP_simMode nastavte na „FullSimul“.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
126-012E	<p><b>Error message</b> K CC je pripojených príliš veľa UM: index CC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Na uvedenú regulačnú jednotku CC je napojených príliš veľa meničov UM. - Pre každú jednotku CC je povolený len počet meničov UM (napr. prípojky motorov), ktorý zodpovedá možnému počtu osí na jednotke CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Rozdelte meniče UM na ďalšie regulačné jednotky CC, resp. upravte konfiguráciu - Odstráňte nepoužívané meniče UM (príp. použite moduly s 1 osou namiesto modulov s 2 osami) - Informujte zákaznícky servis</p>
126-012F	<p><b>Error message</b> Komponent: %1 so sériovým číslom: %2 nie je naprojektovaný</p> <p><b>Cause of error</b> V systéme s generáciou pohonu Gen 3 musia byť všetky komponenty pripojené k zbernici HSCI a všetky výkonové časti obsiahnuté v projekte IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b> Pridajte chýbajúce komponenty do vášho projektu IOconfig</p>
126-0130	<p><b>Error message</b> Projektovanie s IOconfig neúplné</p> <p><b>Cause of error</b> V systéme s generáciou pohonu Gen 3 musia byť všetky komponenty pripojené k zbernici HSCI a všetky výkonové časti obsiahnuté v projekte IOconfig.</p> <p><b>Error correction</b> Pridajte chýbajúce komponenty do vášho projektu IOconfig a reštartujte ovládanie.</p>
126-0131	<p><b>Error message</b> TNCdiag sa nedá spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
126-0132	<p><b>Error message</b></p> <p>Je pripojených priveľa zar. HSCI. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa zariadení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu účastníkov HSCI zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
126-0133	<p><b>Error message</b></p> <p>Je pripojených priveľa zar. CC/UxC. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa zariadení CC, UEC, resp. UMC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu účastníkov HSCI zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
126-0134	<p><b>Error message</b></p> <p>Je pripojených priveľa zar. PLB/MB/TE/UxC. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa zariadení PLB, MB, TE, UEC, resp. UMC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu účastníkov HSCI zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
126-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Je pripojených priveľa ovl. panelov MB/TE. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa ovládacích panelov MB, resp. TE.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu účastníkov HSCI zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Je pripojených priveľa zar. UVR. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa zariadení UVR.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu účastníkov HSCI zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
126-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš veľa I/O svoriek. Akt.: %1, povol.: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zariadenia PLB/MB/TE/UEC, resp. UMC obsahujú príliš veľa svoriek I/O.</p> <p>Funkčne bezpečné svorky sa počítajú ako jedna svorka.</p> <p>Určený počet svoriek možno prevyšuje počet dostupný na strane hardvéru na zariadeniach. Niektoré zariadenia majú interné svorky, ktoré sa sem technicky započítavajú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na eliminovanie prekročenia maximálneho počtu svoriek zmeňte projektovanie stroja</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
126-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>Súbor IOCP na projektovanie hardvéru sa nenačítal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systému sa nepodarilo načítať súbor IOCP na projektovanie, pretože</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– v konfiguračných údajoch chýba záznam názvu cesty</li> <li>– pod nakonfigurovaným názvom cesty sa nenašiel žiadny súbor</li> <li>– súbor je syntakticky chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– kontrola konfigurácie a adresárovej štruktúry</li> <li>– inštalácia správneho súboru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
126-0139	<p><b>Error message</b> Naprojektované zariadenie HSCI sa nedá priradiť</p> <p><b>Cause of error</b> Prístroj nakonfigurovaný v súbore IOCP nie je možné priradiť k prístroju nachádzajúcemu sa na tejto adrese HSCI. Možné príčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Chyba pri nahrávaní súboru IOCP.</li> <li>– Nesprávne nastavená možnosť na konfiguráciu štruktúry hardvéru.</li> <li>– Zapojený iný prístroj.</li> <li>– Prístroj na adrese nie je zapojený alebo bol zapojený dodatočne.</li> <li>– Prístroje zapojené v odlišnom poradí.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte konfiguráciu a možnosti, ktoré sú účinné.</li> <li>– Skontrolujte kabeláž vetvy HSCI.</li> </ul> Na to môžete použiť diagnostické funkcie riadenia.</p>
126-013A	<p><b>Error message</b> Naprojektovaný modul na zariadení HSCI sa nedá priradiť</p> <p><b>Cause of error</b> Modul %1 naprojektovaný na zariadení HSCI %2 nezodpovedá modulu, ktorý sa nachádza na tomto mieste zasunutia. Možné príčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Nahratý nesprávny súbor HSCI.</li> <li>– Možnosť smerodajná pre vyhodnotenie konfigurácie je nesprávne nastavená v konfigurácii.</li> <li>– Modul nie je zapojený alebo bol zapojený dodatočne.</li> <li>– Zapojený iný modul.</li> <li>– Moduly zapojené v nesprávnom poradí.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte plánovanie a konfiguráciu príslušných možností, resp. zapojené moduly. Na to môžete použiť diagnostické funkcie riadenia.</p>
130-0001	<p><b>Error message</b> Chybné spracovanie dát</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
130-0002	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
130-0066	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Aritmetická chyba, hodnota príliš nízka <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0067	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Aritmetická chyba, hodnota príliš vysoká <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0068	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0069	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-006A	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-006B	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-006C	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
130-006D	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-006F	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-0070	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-0096	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba pri prerušení obrábania <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-0097	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-0098	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
130-0099	<b>Error message</b> Prístup k súboru bol úspešne vykonaný <b>Cause of error</b> Informácia pre používateľa o tom, že prístup do súboru bol vykonaný chybné. <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
130-009A	<p><b>Error message</b> Syst. chyba súboru</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Názov cesty obsahuje viac ako šesť podadresárov. 2.) Názov cesty obsahuje názov adresára alebo súboru s viac ako 16 znakmi. 3.) Názov cesty obsahuje viacero rozšírení súboru alebo rozšírenie súboru s viac ako 3 znakmi. 4.) Pri prístupe do súboru sa vyskytla systémová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) a 2.) Uložte súbor do iného adresára alebo s iným, kratším názvom. 3.) Uložte súbor len s jedným rozšírením súboru s maximálne 3 znakmi. 4.) Upovedomte, prosím, zákaznícku službu</p>
130-009B	<p><b>Error message</b> Súbor sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný názov cesty, ktorý neodkazuje na žiaden súbor.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadáný názov cesty</p>
130-009C	<p><b>Error message</b> Nedovol. názov súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný neplatný názov cesty (napr. názov cesty obsahujúci nepovolené znaky).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadáný názov cesty.</p>
130-009D	<p><b>Error message</b> Príliš veľa otvorených súborov</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor sa nedal otvoriť, pretože je už otvorených príliš veľa súborov. Počet súčasne otvorených súborov je obmedzený.</p> <p><b>Error correction</b> Zatvorte súbory, ktoré viac nepotrebuje.</p>

Číslo chyby	Popis
130-009E	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Prístup do súboru bol zamietnutý. 2.) Súbor už používa iná aplikácia na zápis.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Skontrolujte prístupové práva k súboru a prípadne odstráňte existujúcu ochranu proti zápisu. 2.) Zatvorte súbor v aplikácii, ktorá zamietla prístup do súboru.</p>
130-009F	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor bol otvorený len na čítanie a neumožňuje zápis.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte súbor pod iným názvom cesty.</p>
130-00A0	<p><b>Error message</b> Adresár nebolo možné vymazať</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny adresár sa nedá vymazať.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte najskôr, prosím, iný adresár.</p>
130-00A1	<p><b>Error message</b> Vloženie ďalších súborov nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nemôže uložiť žiadne ďalšie súbory.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte súbory, ktoré už nepotrebuje.</p>
130-00A2	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka neumožňuje polohovanie v súbore alebo sa polohovanie nevykonalo na začiatok riadku.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>



Číslo chyby	Popis
130-00A3	<p><b>Error message</b> Jednotka nie je pripravená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe do súboru sa vyskytla hardvérová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte správne pripojenie zariadenia, napr. sieťového adaptéra.</p>
130-00A4	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor už používa iná aplikácia.</p> <p><b>Error correction</b> Zatvorte súbor v aplikácii, ktorá zamietla prístup do súboru.</p>
130-00A5	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do istej oblasti súboru bol zablokovaný inou aplikáciou.</p> <p><b>Error correction</b> Zatvorte súbor v aplikácii, ktorá zamietla prístup do súboru.</p>
130-00A6	<p><b>Error message</b> Vloženie ďalších súborov nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor sa nedal uložiť, pretože dátový nosič je plný.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte na dátovom nosiči nepotrebné súbory.</p>
130-00A7	<p><b>Error message</b> Program neúplný</p> <p><b>Cause of error</b> Našiel sa neočakávaný koniec súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovte úplnosť súboru.</p>
130-00A8	<p><b>Error message</b> Prístup do adresára nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do adresára bol zamietnutý.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte prístupové práva k súboru a prípadne odstráňte existujúcu ochranu proti zápisu.</p>

Číslo chyby	Popis
130-012C	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém nie je viac konzistentný <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-012D	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-012E	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-012F	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0130	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0131	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
130-0132	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0133	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0134	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0135	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0136	<b>Error message</b>  <b>Cause of error</b> Systém sa nedá spustiť, pretože nie sú k dispozícii všetky objekty  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
130-0137	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nečak. ukončený</p> <p><b>Cause of error</b> Spustený proces sa neukončil korektne. Možné príčiny sú:  - Chybný skript, resp. chyba pri implementácii.  - Pamäť priradená skriptu je nedostatočná.  - Sú vyčerpané iné systémové zdroje.</p> <p><b>Error correction</b>  - Skontrolujte poznámky v súboroch protokolu skriptu, príp. zmeňte skript.  - Ďalšie poznámky možno nájdete aj v súboroch protokolu ovládania a operačného systému.  - Zvýšte kapacitu pamäte priradenej pre skript.</p>
130-0190	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) nebolo možné otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0191	<p><b>Error message</b> Logfile nebolo možné uložiť</p> <p><b>Cause of error</b> Logfile sa nedal uložiť pod zadaným názvom cesty/súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte iný názov cesty/súboru.</p>
130-0192	<p><b>Error message</b> ASSERTION: Podmienka konzistencie nesplnená</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
130-0193	<p><b>Error message</b> INFO: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-0194	<p><b>Error message</b></p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
130-0195	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Nedala sa viac spustiť žiadna ďalšia časová úloha. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0196	<b>Error message</b> <b>Cause of error</b> Nedostatok operačnej pamäte. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0197	<b>Error message</b> Neplatná trieda udalosti v nasledujúcej chybe! <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
130-0199	<b>Error message</b> Chyba OEM bez dodat. informácie <b>Cause of error</b> Text chyby sa nenašiel. <b>Error correction</b> Zapište text chyby do súboru textov chýb a/alebo uložte súbor textov chýb do príslušného adresára.
130-019A	<b>Error message</b> Chyba cyklu bez dodat. informácie <b>Cause of error</b> Text chyby sa nenašiel. <b>Error correction</b> Zapište text chyby do súboru textov chýb a/alebo uložte súbor textov chýb do príslušného adresára.
130-019B	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
130-019C	<p><b>Error message</b> Servisné súbory budú uložené</p> <p><b>Cause of error</b> Servisné súbory sa uložia pre diagnostické účely</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
130-019D	<p><b>Error message</b> Nebolo možné otvoriť súbor pre záznam chýb. POZOR: Nezaznamenávajú sa žiadne hlásenia chýb alebo informácií.</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor pre záznam chýb je chránený proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte ochranu proti zápisu alebo premenujte, alebo vymažte súbor pre záznam chýb.</p>
130-01A1	<p><b>Error message</b> Chyba pri ukladaní servisného súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Pri ukladaní servisných súborov sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvorte nové servisné súbory. Prípadne pomocou softvérového tlačidla ULOŽIŤ SERVISNÉ SÚBORY.</p>
130-01FA	<p><b>Error message</b> Nesprávna podmienka v Switch-Statement</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-01FB	<p><b>Error message</b> Žiadna odpoveď z aplikácie %1</p> <p><b>Cause of error</b> Aplikácia nehlási späť ukončenie trasovacích súborov pre diagnostické účely.</p> <p><b>Error correction</b> Nie je možná žiadna náprava</p>
130-01FC	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vyvolaná ešte neimplementovaná funkcia servera.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
130-01FD	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Server nemôže určiť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
130-01FE	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Server nemôže zastihnúť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
130-01FF	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa softvérová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
130-0200	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 obsahuje chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum obsahuje chybu a nebol prevzatý pre prevádzku ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
130-0201	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 obsahuje chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum obsahuje chybu. Chybné hodnoty sa nahradia prednastavenými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
130-0202	<p><b>Error message</b> Program NC prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC sa z dôvodu chyby prerušil.</p> <p><b>Error correction</b> Dodržiavajte ďalšie hlásenia o chybe. Ak sa neukážu žiadne iné hlásenia o chybe, oboznámte zákaznícku službu.</p>
130-03EE	<p><b>Error message</b> Názov súboru je už obsadený</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor sa nedal vytvoriť, pretože už existuje súbor s rovnakým názvom</p> <p><b>Error correction</b> Uložte súbor pod iným názvom.</p>
130-03EF	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor obsahuje dáta v nečitateľnom formáte.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný súbor alebo upovedomte zákaznícku službu</p>
130-03F0	<p><b>Error message</b> Adresár sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný adresár neexistuje alebo bol vymazaný</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný adresár</p>
130-03F1	<p><b>Error message</b> Mechanika nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná jednotka nie je pripojená</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte inú jednotku</p>



Číslo chyby	Popis
130-0414	<p><b>Error message</b> Servisné súbory nebolo možné uložiť</p> <p><b>Cause of error</b> Pri uložení súborov servisu sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Pokúste sa o ich uloženie znovu. Taktiež spustíte predtým ovládanie. Oboznámte zákazníčku službu výrobcu ovládania, ak by sa táto chyba naďalej vyskytovala.</p>
130-0415	<p><b>Error message</b> Pre chybu nie je k dispozícii žiadny online pomocník!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
130-07D0	<p><b>Error message</b> Súbor sa nenašiel: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný názov cesty, ktorý neodkazuje na žiaden súbor.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte zadáný názov cesty</p>
130-07D1	<p><b>Error message</b> Chyba pri otváraní/zatváraní súboru zip (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemohol vytvoriť alebo zatvoriť súbor Zip. Súbor je príp. chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Pokúste sa znovu vytvoriť súbor Zip.</p>
130-07D2	<p><b>Error message</b> Pri zálohovaní súboru (zip) sa vyskytla chyba</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nedokázal pri vytváraní servisných súborov súčasne zálohovať minimálne jeden súbor.</p> <p><b>Error correction</b> Nie je možná žiadna náprava.</p>

Číslo chyby	Popis
130-07D4	<p><b>Error message</b> Tlačidlo môže byť zablokované</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno alebo viac tlačidiel bolo stlačených dlhšie ako 5 sekúnd.</p> <p><b>Error correction</b> Ak tento problém naďalej pretrváva: Upovedomte zákazníčku službu. Stlačte tlačidlá SHIFT, CTRL a ALT.</p>
130-07D5	<p><b>Error message</b> Prenos parametrov nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je možné zapísať parametre strojov, pretože činnosti na pozadí blokujú prístup ku konfigurácii strojov.</p> <p><b>Error correction</b> – Ukončiť činnosti na pozadí. – Pri ofsetovom vyladení sa uistite, že je os v regulácii a dosiahne sa okno pravidiel.</p>
130-07D6	<p><b>Error message</b> Jednotka ,%1' nereaguje!</p> <p><b>Cause of error</b> The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p><b>Error correction</b> - 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><b>Error message</b> Spustenie programu alebo voľba programu zlyhala</p> <p><b>Cause of error</b> Akcia bola zablokovaná súčasnou rekonfiguráciou alebo chybou konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b> – Ukončíte prebiehajúcu simuláciu v prevádzkovom režime test programu – Odstráňte chybu konfigurácie</p>
130-07D8	<p><b>Error message</b> Aplikácia sa nedá spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba potrebné oprávnenie na vykonanie.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
130-07E2	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 identifikoval nezabezpečené spojenie DNC (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aplikácia vytvorila nezabezpečené spojenie DNC s ovládaním alebo sa pokúsila o jeho vytvorenie.</p> <p>Upozornenie:</p> <p>Na podstatné zvýšenie IT bezpečnosti sú spojenia DNC povolené už len prostredníctvom tunela SSH. Toto nezabezpečené spojenie sa dalo vytvoriť, pretože to bolo výslovne povolené v parametri stroja allowUnsecureRPC. V budúcnosti už nebude možné povoľovanie vytvárania nezabezpečených spojení v konfigurácii stroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prepnite príslušnú aplikáciu na zabezpečené spojenie DNS. Spoločnosť HEIDENHAIN na to ponúka konfiguráciu na bezpečnú komunikáciu.</li> <li>- Použite najnovšie verzie nástrojov HEIDENHAIN (napr. TNCremo) a nakonfigurujte bezpečné spojenie.</li> <li>- Ak aplikácia nepochádza od spoločnosti HEIDENHAIN: Informujte autora príslušnej aplikácie.</li> </ul>
130-07E3	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 identifikoval nezabezpečené spojenie (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aplikácia vytvorila nezabezpečené spojenie LSV2 s ovládaním alebo sa pokúsila o jeho vytvorenie.</p> <p>Upozornenie:</p> <p>Na podstatné zvýšenie IT bezpečnosti sú spojenia LSV2 povolené už len prostredníctvom tunela SSH. Toto nezabezpečené spojenie sa dalo vytvoriť, pretože to bolo výslovne povolené v parametri stroja allowUnsecureLsv2. V budúcnosti už nebude možné povoľovanie vytvárania nezabezpečených spojení v konfigurácii stroja.</p> <p>Nasledujúca verzia NC softvéru už nebude podporovať LSV2.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prepnite príslušnú aplikáciu na zabezpečené spojenie. Spoločnosť HEIDENHAIN na to ponúka konfiguráciu na bezpečnú komunikáciu.</li> <li>- Použite najnovšie verzie nástrojov HEIDENHAIN (napr. TNCremo) a nakonfigurujte bezpečné spojenie.</li> <li>- Ak aplikácia nepochádza od spoločnosti HEIDENHAIN: Informujte autora príslušnej aplikácie.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Bezpečnostná kópia konfiguračných údajov sa nedá vyhotoviť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri zápise konfiguračných dát sa vytvorí záložná kópia súboru parametrov. Tento súbor sa nedal vytvoriť.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor je chránený proti zápisu.</li> <li>- Jednotka je plná</li> <li>- Problém s pevným diskom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte ochranu proti zápisu</li> <li>- Na uvoľnenie miesta vymažte na pevnom disku nepotrebné dáta</li> </ul>
140-0002	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračné údaje '%1' nie je možné zapísať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor sa nedá otvoriť na zápis.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor je chránený proti zápisu.</li> <li>- Jednotka je plná</li> <li>- Problém s pevným diskom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte ochranu proti zápisu</li> <li>- Na uvoľnenie miesta vymažte na pevnom disku nepotrebné dáta</li> </ul>
140-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračné údaje '%1' sa nenašli</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený súbor parametrov sa nenašiel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadaný nesprávny súbor parametrov</li> <li>- Zadaný nesprávny adresár pre súbor parametrov</li> <li>- Súbor parametrov je vymazaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte súbor "jhconfigfiles.cfg" alebo "configfiles.cfg"</li> <li>- Upravte súbor uvedený v aktualizáčnom pravidle.</li> <li>- Vytvorte súbor parametrov alebo ho nakopírujte do požadovaného adresára</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-0005	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' '%2' nie je úplný</p> <p><b>Cause of error</b> Objekt s parametrami nie je v súbore parametrov úplný. Chýba jeden alebo viacero parametrov stroja. Neúplný objekt s parametrami bude označený názvom objektu a kľúčom objektu. Možné príčiny: - Existujúce konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie softvéru - Súbor dát bol editovaný ručne</p> <p><b>Error correction</b> - Definujte aktualizčné pravidlo, resp. Upovedomte zákazníku službu - Pomocou editora konfigurácie úplne vyplňte objekt s parametrami</p>
140-0006	<p><b>Error message</b> Kľúč údajového objektu '%1' nie je inicializovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba kľúč objektu s parametrami.</p> <p><b>Error correction</b> Kľúč uveďte pre všetky objekty s parametrami.</p>
140-000A	<p><b>Error message</b> Inicializ. údaj cyklu '%1' sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor cyklu uvedený v objekte s parametrami "CfgJhPath" alebo "CfgOemPath" sa nenašiel. Bude uvedený názov nenájdeneho súboru. - Zadaný nesprávny súbor - Zadaný nesprávny objekt - Súbor vymazaný Ak je súbor dostupný, môžu byť príčinou aj chybné záznamy. - Chybné alebo neúplné záznamy - Nesprávne definície cyklu, parametrov alebo textu</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte špecifikáciu súboru - Vytvorte súbor alebo ho nakopírujte do požadovaného adresára - Definície cyklu upravte pomocou CycleDesign</p>

Číslo chyby	Popis
<b>140-000B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznáme kľúčové slovo '%1' v inicializ. údají cyklu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súbore cyklu sa našlo neznáme kľúčové slovo.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávny súbor cyklu</li> <li>- Použitá nesprávna verzia Cycle-Designer</li> <li>- Neúplná alebo chybná definícia cyklu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použite správny súbor cyklu</li> <li>- Použite správnu verziu CycleDesign</li> <li>- Definície cyklu upravte pomocou CycleDesign</li> </ul>
<b>140-000D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>K názvu textu '%1' sa nenašiel žiadny text</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do súboru parametrov bol zaznamenaný text závislý od jazyka, ktorý sa nenašiel.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Text ešte nie je definovaný</li> <li>- Textový súbor nie je kompilovaný</li> <li>- Textový súbor nie je nakopírovaný do cieľového systému</li> <li>- Zadaný nesprávny názov textu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ak text ešte nie je k dispozícii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definujte text v zdrojových súboroch</li> <li>- Kompilujte textový súbor</li> <li>- Nakopírujte textový súbor do cieľového systému</li> </ul> <p>inak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapíšte existujúci názov textu alebo upravte názov textu</li> </ul>
<b>140-000F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' nie je prihlásený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul nie je prihlásený do konfiguračného servera.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre vykonávanú akciu je potrebné prihlásenie.</li> <li>- Bol zaznamenaný pokus o odhlásenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>140-0010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul '%1' nemá všeobecný prístup k zápisu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o aktivovanie všeobecnej ochrany proti zápisu na konfiguračnom serveri. Táto je však aktívna a nedá sa aktivovať znovu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0011	<p><b>Error message</b> '%1' nemá všeobecný prístup k zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> Modul sa pokúša deaktivovať všeobecnú ochranu proti zápisu, ktorá nebola rezervovaná týmto modulom.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
140-0012	<p><b>Error message</b> Neznáme hlásenie '%1' pre konfiguračný server</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
140-0013	<p><b>Error message</b> Prístup k zápisu pre '%1' '%2' nie je rezervovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
140-0014	<p><b>Error message</b> Nesprávny typ údajov '%1' pri '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
140-0015	<p><b>Error message</b> Postupnosť znakov '%1' in '%2' sa nenašla</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore cyklu sa našiel chybný reťazec znakov. - Súbor je chybný - Použitá nesprávna verzia CycleDesign.</p> <p><b>Error correction</b> - Pomocou CycleDesign znovu vytvorte súbor cyklu - Použite správnu verziu CycleDesign</p>
140-0016	<p><b>Error message</b> NULOVE hlásenie '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> - Nedostatok operačnej pamäte. - Interná chyba ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0017	<p><b>Error message</b> Parameter stroja je zmenený. Ukončiť ovládanie a znovu spustiť.</p> <p><b>Cause of error</b> Boli zmenené konfiguračné dáta, ktoré si na prevzatie zmenených dát vyžadujú reset ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> - Zastavte programy NC a všetky pracovné pohyby - Stlačte tlačidlo núdzového vypnutia - Zatvorte a reštartujte ovládanie.</p>
140-0018	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' '%2' už v súbore existuje viackrát</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný objekt s uvedeným kľúčom už existuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či sú používané správne súbory konfiguračných dát, napr. či nie je jeden zo súborov použitý dvakrát. - Skontrolujte, či dátový objekt už nie je dostupný v inom súbore. - Zmeňte kľúč jedného z viackrát dostupných objektov konfiguračných dát. - Vymažte jeden z viackrát dostupných objektov.</p>
140-0019	<p><b>Error message</b> Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
140-001A	<p><b>Error message</b> Objekt konfigurácie '%1' / '%2' sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Objekt konfiguračných dát potrebný na spustenie ovládania neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte použité konfiguračné súbory - Skontrolujte konfiguračné dáta</p>



Číslo chyby	Popis
<b>140-001B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pozmeňovacie spätné hlásenie '%1' nebolo obdržané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná chyba ovládania. Konfiguračné dáta boli zmenené. Po oznámení zmeny neodpovedali všetky moduly v požadovanom čase potvrdením. Modul, ktorý neodpovedal, je uvedený v doplnkovom texte.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákazníčku službu</p>
<b>140-001D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmena parametrov počas spustenia programu alebo makra</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o zmenu konfiguračných dát počas chodu programu, ktorých zmena nie je počas chodu programu povolená (platí pre chybu Reset, Run alebo Ref). V dodatočných informáciách bude uvedený názov dátového objektu, ktorého zmena nie je počas chodu programu povolená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zastaviť a interne zastaviť bežiacie programy v režime po blokoch, test programu a programovaciu grafiku. Následne znovu uložte dáta.</p>
<b>140-001E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmena parametra zablokována</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sú možné dve príčiny:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bol zaznamenaný pokus o zmenu parametrov stroja, hoci je ešte prítomné oznámenie o zmene. Posledná zmena a oznámenie ešte nie sú ukončené.</li> <li>2. Bol zaznamenaný pokus o spustenie programu, hoci oznámenie o zmene parametrov ešte nie je ukončené.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pokúste sa o opätovné uloženie.</li> <li>2. Znovu spustite program.</li> </ol>
<b>140-001F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Spustenie prog.:Údajové obj. s ochr. proti zápisu nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o spustenie programu, hoci sú dátové objekty ešte chránené ochranou proti zápisu, alebo bol pre dátové objekty rezervovaný prístup k zápisu. Pri spustení programu musí byť pre všetky objekty povolený prístup k zápisu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znovu spustite program.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0020	<p><b>Error message</b> Názov modulu nebol zadany alebo je neznámy '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru. Pri požiadavke nezapísal modul vlastnú identifikáciu alebo ju zapísal nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
140-0021	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' premenovaný na '%2' key '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie premenovalo zadany dátový objekt na základe pravidla.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt. Následne uložte dáta.</p>
140-0022	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' '%2' odstránený</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Dátový objekt nie je viac podporovaný a ovládanie ho na základe pravidla odstránilo.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte zmenené dáta.</p>
140-0023	<p><b>Error message</b> Typ údaju pri údajovom objekte '%1' '%2' je zmenený Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie zmenilo na základe pravidla dátový typ atribútu dátového objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnotu zadaného atribútu v dátovom objekte. Ak nie je hodnota korektná, upravte ju. Následne uložte dáta.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0024	<p><b>Error message</b> Atribút údajového objektu '%1' '%2' je premenovaný Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie premenovalo na základe pravidla atribút zadaného dátového objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnotu zadaného atribútu v dátovom objekte. Ak nie je hodnota korektná, upravte ju. Následne uložte dáta.</p>
140-0025	<p><b>Error message</b> Atribút údajového objektu '%1' '%2' je odstránený Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie odstránilo na základe pravidla atribút zadaného dátového objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt. Následne uložte dáta.</p>
140-0026	<p><b>Error message</b> Atribút údajového objektu '%1' '%2' je vložený Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Zadaný dátový objekt nie je úplný. Ovládanie vložilo na základe pravidla chýbajúci (e) atribút (y).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt. Následne uložte dáta.</p>
140-0027	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' '%2' odstránený</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie síce ešte podporuje dátový objekt, ale na základe pravidla bol odstránený.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte zmenené dáta.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0028	<p><b>Error message</b> Údajový objekt '%1' '%2' je vložený</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Dátový objekt chýba v dostupných konfiguračných dátach a bol na základe pravidla vložený.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt. Následne uložte dáta.</p>
140-0029	<p><b>Error message</b> Hodnota vkladania pri údajovom objekte '%1' '%2' nie je správna Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Zadaný dátový objekt nie je úplný. Ovládanie vložilo na základe pravidla chýbajúci atribút. Vkladaná hodnota uvedená v pravidle je však chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Atribút bude inicializovaný so štandardnou hodnotou. Skontrolujte ju a prípadne upravte. - Chybné pravidlo musíte upraviť.</p>
140-002B	<p><b>Error message</b> Údajový súbor nie je uložený</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguračných dátach boli objavené fatálne chyby alebo sa načítané konfiguračné dáta musia na základe aktualizácie softvéru modifikovať. Pokiaľ sa chyby neodstránia, alebo kým nebude ukončená aktualizácia softvéru, nebudú do súborov dát zapísané žiadne konfiguračné dáta. Táto výstraha je vygenerovaná len ako informácia a zobrazí sa vždy pri vyššie uvedených príčinách.</p> <p><b>Error correction</b> - Fatálne chyby v editore parametrov stroja korigujte ručne pomocným tlačidlom "Odstrániť chybu v syntaxi". - Chyby, ktoré budú korigované aktualizáčnym pravidlom, odstráňte v editore parametrov stroja pomocným tlačidlom "Konfiguračné dáta" a následným uložením. Po vykonaní vyššie uvedeného odstránenia chýb sa toto chybové hlásenie nesmie viac zobrazíť. Ak sa chybové hlásenie zobrazí znovu, neboli v konfiguračných dátach odstránené všetky chyby, alebo aktualizácia softvéru nebola vykonaná korektne.</p>

Číslo chyby	Popis
140-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy názov objektu '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Názov objektu je neznámy. Názov môže byť zapísaný nesprávne alebo nie je verziou podporovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak pochádza názov z konfiguračného súboru, upravte ho tam</li> <li>- Inak upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
140-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Max. rozsah zoznamov v konfig. zobraz. prekročený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dosiahla sa max. veľkosť zoznamu. Bolo vložených príliš veľa objektov konfiguračných dát.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte objekty konfiguračných dát</li> <li>- Ak to nie je možné, upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
140-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Identifikácia ovládania SIK chybná: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>SIK (systémový identifikačný kľúč) nie je vhodný pre tento softvér. Ovládanie sa dá s týmto softvérom prevádzkovať len ako programovacie miesto. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ovládanie nie je exportnou verziou</li> <li>- Nesprávny SIK</li> <li>- Chybne nakonfigurovaný alebo nenakonfigurovaný typ ovládania</li> <li>- Chyba pri prístupe k SIK</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
140-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Uplynula platnosť všeobecného kľúča</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>K uvedeniu riadenia do prevádzky môže výrobca stroja použiť hlavné heslo (všeobecný kľúč/General Key), aby jednorazovo povolil všetky možnosti na 90 dní. Doba platnosti všeobecného kľúča (General Key) vypršala a nie je teda už platný. Možnosti sú teraz aktívne už iba s vhodnými heslami.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyžiadajte si potrebnú(-é) možnosť(-ti) softvéru u služby zákazníkom.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0030	<p><b>Error message</b> Všeobecný kľúč aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> K uvedeniu riadenia do prevádzky môže výrobca stroja použiť hlavné heslo (všeobecný kľúč/General Key), aby jednorazovo povolil všetky možnosti na 90 dní. Toto hlásenie sa zobrazí po každom rozbehu, ak je všeobecný kľúč (General Key) aktívny. Po uplynutí časového intervalu sa môžu možnosti používať už iba s vhodným heslom. Ak pri uplynutí všeobecného kľúča (General Key) beží nejaký NC program, spustí sa NC stop!</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte výrobcu stroja. Tento môže v menu SIK skontrolovať, ako dlho je všeobecný kľúč (General Key) ešte platný alebo môže všeobecný kľúč (General Key) deaktivovať.</p>
140-0031	<p><b>Error message</b> Vložiť heslo '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
140-0032	<p><b>Error message</b> Chybná verzia SW</p> <p><b>Cause of error</b> Exportná identifikácia sa nezhoduje so skutočne dostupnou verziou softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Musíte prejsť zo štandardnej na exportnú verziu alebo naopak.</p>
140-0033	<p><b>Error message</b> Úloha nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguracny server nemoze vykonat# ulohu. Ďalšie informácie o úlohe sú uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte ďalšie záznamy v prevádzkovom denníku: Pravdepodobne existujú dodatočne záznamy, ktoré poskytnú ďalšie upozornenia k príčine chyby. - Skontrolujte parametre stroja System &gt; PLC &gt; CfgPlcOptions &gt; noConfigDataLock: ak parameter nie je nastavený alebo je FALSE, počas spracovania nie je dovolená zmena parametrov. noConfigDataLock nastavte na TRUE, aby ste dovolili zmenu parametrov počas vykonávania programu. Dodržiavajte ďalšie upozornenia ku noConfigDataLock v technickej príručke riadenia. - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
140-0034	<p><b>Error message</b> Dát. objekt '%1' '%2' v súb. '%3' posunutý</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Dátový objekt je uložený v nesprávnom súbore a na základe pravidla bol presunutý do iného súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte zmenené dáta.</p>
140-0035	<p><b>Error message</b> Dát. objekt '%1' '%2' v '%3' rozdelený</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Dátový objekt bol rozdelený na jeden alebo viacero dátových objektov.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte zmenené dáta.</p>
140-0036	<p><b>Error message</b> Hodnota dát. objektu '%1' '%2' zmenená Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie zmenilo na základe pravidla jednu alebo viacero hodnôt dátového objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty atribútov zadanych v dátovom objekte. Ak nie je hodnota korektná, upravte ju. Následne uložte dáta.</p>
140-0037	<p><b>Error message</b> Atribút v dát. objekte '%1' '%2' posunutý Atribút '%3'</p> <p><b>Cause of error</b> Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania. Ovládanie presunulo na základe pravidla atribút zadaného dátového objektu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt. Následne uložte dáta.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0038	<p><b>Error message</b>  Dátový objekt '%1': Kľúč zmenený z '%2' na '%3'</p> <p><b>Cause of error</b>  Načítané konfiguračné dáta pochádzajú zo staršej verzie ovládania.  Kľúč objektu dátového objektu bol na základe pravidla zmenený.</p> <p><b>Error correction</b>  Skontrolujte hodnoty zadaného dátového objektu. Ak nie je dátový objekt korektný, upravte objekt.  Následne uložte dáta.</p>
140-0042	<p><b>Error message</b>  Chybné parametre cyklov</p> <p><b>Cause of error</b>  - Príveľa pomocných tlačidiel v rovine  - Chybný strom menu  - Iné chyby</p> <p><b>Error correction</b>  - Rozdeľte pomocné tlačidlá do viacerých rovín  - Korektne definujte strom menu  - Rešpektujte dodatočné informácie</p>
140-0043	<p><b>Error message</b>  Nadmer. objem dát</p> <p><b>Cause of error</b>  Bolo zmenených veľa dátových objektov alebo vložených veľa čiastkových súborov MP. Nie všetky zmenené dátové objekty budú aktívne okamžite.</p> <p><b>Error correction</b>  - Zatvorte a reštartujte ovládanie.  Rozdeľte čiastkové súbory MP</p>
140-0044	<p><b>Error message</b>  Ukončiť ovládanie a znovu spustiť.</p> <p><b>Cause of error</b>  Skúšobná licencia bola deaktivovaná. Dočasne uvoľnené alternatívy však zostanú aktívne, kým sa ovládanie ukončí.</p> <p><b>Error correction</b>  Ovládanie musíte ukončiť a reštartovať.</p>



Číslo chyby	Popis
140-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri otváraní súboru Backup '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor nedostupný</li> <li>- Prístup do súboru zlyhal</li> <li>- Súbor nie je platným záložným súborom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte dostupný súbor</li> <li>- Súbor nesmie byť otvorený inými aplikáciami</li> <li>- Vybraný súbor musel byť ovládaním vytvorený ako záložný súbor</li> </ul>
140-0046	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmena údajov bez účinku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je vložených viacero čiastkových súborov MP alebo boli parametre zmenené modulom PLC. Bol zaznamenaný pokus o zmenu dát, ktoré nemajú vplyv na prevádzku ovládania, pretože dáta sú prekryté čiastkovými súbormi MP alebo zmenami PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte aktívne dáta v dátovom zázname "Aktívne dáta". Ak dáta nevykazujú požadované hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znovu vložte čiastkový súbor MP, v ktorom bola vykonaná zmena</li> <li>- Iné čiastkové súbory MP odstráňte</li> <li>- Zmeňte dáta v dátovom zázname "Dočasné dáta"</li> </ul>
140-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri nahrávaní zálohy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chod programu je aktívny</li> <li>- Dáta pochádzajú zo staršej verzie softvéru</li> <li>- V jednom súbore je chyba v syntaxi</li> <li>- Súbory boli obnovené zo zálohy, nedali sa však aktivovať, pretože parametre Reset obsahujú iné hodnoty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zastavte program</li> <li>- Dáta musíte doplniť aktualizáciou. Rešpektujte návod na aktualizáciu konfiguračných dát.</li> <li>- Vykonajte ručnú korekciu pomocným tlačidlom "ODSTRÁNIŤ CHYBU V SYNTAXI"</li> <li>- Ovládanie musíte ukončiť a reštartovať.</li> </ul> <p>Ak sa musia obnoviť pôvodné dáta, aktivujte súbor %OEM%:\config\_LastKnownGoodConfig_.zip</p>

Číslo chyby	Popis
<b>140-0048</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pri vytváraní zálohy</p> <p><b>Cause of error</b> - Nepovolené pri tomto dátovom zázname - Súbor sa nedá vytvoriť.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte základný dátový záznam - Vyberte iný súbor</p>
<b>140-0049</b>	<p><b>Error message</b> Možnosť softvéru pre OEM cykly nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Bol konfigurovaný strom cyklu OEM, možnosť softvéru však nie je uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b> Vyžiadajte si potrebnú možnosť softvéru u služby zákazníkom.</p>
<b>140-004A</b>	<p><b>Error message</b> Možnosť softvéru pre "%1" cykly nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zvolený jazyk potrebná možnosť softvéru nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Vyžiadajte si potrebnú možnosť softvéru u služby zákazníkom.</p>
<b>140-004B</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pri stanovení regulačných parametrov prúdu</p> <p><b>Cause of error</b> Pri automatickom výpočte parametrov regulátora prúdu nastala chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Parametre regulátora prúdu sa musia stanoviť manuálne.</p>
<b>140-004C</b>	<p><b>Error message</b> Systémové nastavenia vymazané</p> <p><b>Cause of error</b> Permanentne uložené systémové nastavenia, napr. ktoré programy boli naposledy zvolené, boli vymazané. Ovládanie určí tieto systémové nastavenia nanovo pri novom spustení.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte ovládanie a znovu spustíte.</p>

Číslo chyby	Popis
140-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Heslo %1 definované dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedené kľúčové číslo alebo heslo už existuje. Dvojitá definícia je zakázaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Nahraďte uvedené heslo v konfigurácii (CfgOemPassword alebo CfgChangePassword). Použite heslo, ktoré sa ešte nepoužíva.</p>
140-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>Heslo %1 nahradené výrobcom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadané heslo nahradil výrobca stroja iným heslom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Použite heslo definované výrobcom. Zohľadnite príručku stroja alebo kontaktujte výrobcu stroja, aby ste získali heslo.</p>
140-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Vykonajte aktualizáciu konfiguračných údajov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The active machine configuration is not compatible with the current version of the NC software. The configuration files belong to an older software version.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- After a configuration backup is loaded you have to close the control down and restart it.</li> <li>- The code number prompt is shown during start-up. Enter the code number for the Machine Parameter Editing operating mode.</li> <li>- The control implements the configuration data according to the update rules. Check the changes in the machine configuration and save the edited configuration data.</li> <li>- Also also read the instructions for updating configuration data in the Technical Manual.</li> </ul>
140-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepovolený dátový objekt pre súbor</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dátový objekt bol uložený na neprípustnom mieste. Dátový objekt sa buď nesmie vôbec ukladať do súboru parametrov, alebo sa musí nachádzať v súbore na jednotke PLC: alebo SYS:.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Úplne odstráňte dátový objekt zo súboru, alebo ho presuňte do súboru na inej jednotke. Pritom rešpektujte aj to, aký prístup je zadefinovaný pre dátový objekt.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný dátový objekt '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Objekt konfigurácie v konfiguračnom súbore je chybný alebo nie je úplný.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Existujúce konfiguračné údaje pochádzajú zo staršej verzie softvéru.</li> <li>- Údajový súbor bol editovaný ručne.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vynulujte verziu konfigurácie a znova vykonajte aktualizáciu.</li> <li>- Pomocou editora konfigurácie opravte alebo úplne vyplňte objekt s parametrami.</li> </ul>
140-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Inštalácia nastavenia v jednotke PLCE zlyhala</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Inštalácia súborov nastavenia na zašifrovanú jednotku PLCE zlyhala.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadali ste nesprávne heslo na šifrovanie súborov nastavenia v PLCdesign. Znovu vytvorte súbor setup.zip v PLCdesign so správnym heslom.</li> <li>- Do PLCdesign ste vložili názov cieľového súboru alebo cieľový adresár, ktorý obsahuje nepovolené znaky. Pre cieľovú cestu do PLCE používajte výlučne znaky ASCII: Znovu vytvorte súbor setup.zip pomocou PLCdesign.</li> <li>- Súbor obrazu pre PLCE: Je príliš malý na aktualizáciu. Uložte si obsah PLCE, vygenerujte väčší súbor obrazu, nahrajte späť zálohu a znova sa pokúste o aktualizáciu.</li> <li>- Na ovládaní neexistuje žiadna zašifrovaná partícia PLCE. Vytvorte novú zašifrovanú partíciu a znova sa pokúste o aktualizáciu.</li> <li>- Pre zašifrovanú partíciu sa nenašlo žiadne heslo, alebo ste zadali nesprávne heslo. V nastaveniach pre partíciu PLCE zadajte správne heslo (prevádzkový režim „Programovanie PLC“).</li> </ul>
140-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurationsdatenobjekt nicht gefunden</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Objekt konfiguračných dát potrebný na aktualizáciu softvéru neexistuje. Aktualizácia konfiguračných dát sa tak mohla pravdepodobne vykonať len čiastočne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte a prípadne korigujte konfiguráciu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri načítaní východiskových údajov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred while loading the default data:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- One or more files are still being accessed by the control</li> <li>- The default data incomplete or incorrect.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check whether there are any more messages in the log file that indicate the possible cause of the error.</li> <li>- Restart the control and stop the start-up by immediately pressing the MOD key. Then load the default data</li> <li>- If this does not help, inform your service agency</li> </ul>
140-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Pravidlo aktualizácie chybné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktualizačné pravidlo uvedené v doplňujúcich informáciách je chybné. Toto pravidlo sa nedá použiť na aktualizáciu konfigurácie stroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte všetky údaje v aktualizáčnom pravidle.</li> <li>- Ak je v pravidle uvedený súbor: Skontrolujte, či je tento súbor súčasťou aktuálnej konfigurácie.</li> <li>- Upravte aktualizáčné pravidlo na umožnenie úspešnej aktualizácie konfigurácie stroja.</li> </ul>
140-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri ukladaní konfiguračných údajov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri ukladaní konfiguračných údajov sa vyskytla chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prečítajte si dodatočné informácie uvedené v interných informáciách.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
140-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepripustná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri kontrole zadanej hodnoty sa zistilo, že hodnota je nesprávna alebo neplatná.</li> <li>- Platnosť hodnoty môže závisieť aj od iných parametrov stroja (hodnovernosť).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zadanú hodnotu a v prípade potreby ju upravte. Ak príslušný parameter závisí aj od iných parametrov, zohľadnite pri nastavovaní aj ostatné parametre.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-0058	<p><b>Error message</b> Údajový objekt ,%1' nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba pri zápise údajov. - Uvedený názov kódu je nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a v prípade potreby opravte názov kódu, príp. zadajte dostupný názov kódu. - Najprv založte údajový objekt s týmto názvom kódu. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
140-0059	<p><b>Error message</b> Načítaných príliš veľa čiastkových súborov MP</p> <p><b>Cause of error</b> Pri nahrávaní podsúborov MP sa dosiahol maximálny možný počet nahratých podsúborov.</p> <p><b>Error correction</b> - Pomocou editora konfigurácie odstráňte podľa možnosti všetky podsúbory - Reštartujte ovládanie - Upovedomte zákazníčku službu</p>
140-005A	<p><b>Error message</b> Chybné dáta v pravidle aktualizácie</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný údajový objekt uvedený v pravidle aktualizácie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a v prípade potreby opravte zápis nižšie uvede- ného údajového objektu „object“ v pravidle aktualizácie: - Skontrolujte zápis všetkých názvov. - Skontrolujte úplnosť syntaxe zátvoriek. Otvorené zátvorky je potrebné aj uzatvoriť. - Skontrolujte syntax všetkých parametrov stroja, príp. atribú- tov. Atribúty musia byť oddelené čiarkou. Dôležité: Ak hneď nasleduje zátvorka, čiarka sa nesmie uvádzať! - Skontrolujte syntax reťazcov znakov. Reťazce znakov musia byť umiestnené medzi jednoduchými apostrofmi. - Ak sa používajú jednoduché apostrofy, musí sa pred ne umiestniť symbol \'. Príklad: \"Názov\" - Ak sa používa symbol \', musí sa pred ním nachádzať druhý symbol. Príklad: \\ - Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>140-005B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktualizácia systémových dát nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prebehol pokus o zmenu a prepísanie údajov/súborov alebo konfiguračných údajov systému chránených proti zápisu prostredníctvom pravidiel aktualizácie.</li> <li>- Prostredníctvom pravidiel aktualizácie sa nesmú meniť údaje alebo systémové dáta, ktoré sú chránené proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte chybné pravidlá aktualizácie. Chybné pravidlá aktualizácie nájdete v nasledujúcich informáciách o chybovom hlásení, keď stlačíte softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
<b>140-005C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná hodnota pre parametre stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe pri hodnote parametra stroja v pravidle aktualizácie.</li> <li>- Chyba pri zápise zadanej hodnoty alebo neprípustná hodnota pre parameter, ktorý sa má prostredníctvom pravidiel aktualizácie zmeniť.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správnosť zápisu hodnoty.</li> <li>- Skontrolujte typ hodnoty. Pri numerickej hodnote môže zápis obsahovať iba jedno číslo, pri výpočte musí byť uvedený dostupný názov výpočtu.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
<b>140-005D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy názov v pravidle aktualizácie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadaný neznámy názov atribútu alebo parametra stroja v pravidle aktualizácie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správnosť zápisu názvov.</li> <li>- Pri údajovom objekte overte, či je atribút, príp. parameter stroja, naozaj k dispozícii.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
140-005E	<p><b>Error message</b> Chybný index zoznamu</p> <p><b>Cause of error</b> - Nezadaný žiadny alebo zadaný príliš vysoký index pre zoznam v pravidle aktualizácie.</p> <p><b>Error correction</b> - Ak nie je zadaný žiadny index, zadajte ho. - Skontrolujte, či je zadaný index vyšší ako maximálny index stanovený pre príslušný zoznam. V prípade potreby index zmeňte. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
140-005F	<p><b>Error message</b> Neznámy súbor '%1' v pravidle aktualizácie '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> - V pravidle aktualizácie je zadaný súbor, ktorý buď nie je dostupný, alebo nie je uvedený v zozname konfiguračných súborov. - Ďalšie informácie o chybovom hlásení získate stlačením softvérového tlačidla INTERNÉ INFORMÁCIE.</p> <p><b>Error correction</b> - Súbor nie je dostupný a nie je uvedený v zozname konfiguračných súborov: - Súbor sa automaticky vytvorí prostredníctvom ovládania a nové údaje sa v súbore uložia. - Ak nechcete vytvoriť nový súbor, presuňte údaje do iného existujúceho súboru a vymažte tento nový súbor zo zoznamu konfiguračných súborov. - Nesprávne zadanie cesty alebo nesprávny názov súboru v pravidle aktualizácie: - Stlačte softvérové tlačidlo PRAVIDLÁ AKTUALIZÁCIE a skontrolujte, príp. opravte, pravidlá aktualizácie. - Konfiguračný súbor je dostupný, ale nie je uvedený v zozname konfiguračných súborov: - Stlačte softvérové tlačidlo ZOZNAMY KONFIGURAČNÝCH SÚBOROV a doplňte daný súbor do zoznamu. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>



Číslo chyby	Popis
140-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedefinovaná merná jednotka '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– V informáciách o atribútoch je definovaná neznáma meraná jednotka.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte mernú jednotku a prípadne ju upravte. Mali by ste používať iba prednastavené merné jednotky. Stačí uviesť iba názov mernej jednotky a nie samotnú mernú jednotku.</p> <p>– Upozorňujeme, že v závislosti od mernej jednotky sa vykoná prepočet zobrazovanej hodnoty na mernú jednotku interne používanú v ovládaní.</p> <p>– V parametroch stroja CfgOemInt a CfgOemPosition sa nesmú používať žiadne merné jednotky, ktoré by spôsobovali prepočet.</p>
140-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba konfigurácie pri prihlásení alebo odhlásení používateľa</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri prihlásení alebo odhlásení používateľa v operačnom systéme sa vyskytla chyba konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte, či má používateľ k dispozícii potrebné konfiguračné údaje, predovšetkým údaje na HOME:</p> <p>- Zastavte všetky NC programy</p> <p>- Odhláste používateľa a znovu ho prihláste. Ak systém ešte stále hlási chybu, kontaktujte sa so zákaznickým servisom.</p>
140-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkcia s kódovanými údajmi nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ak sa používajú zakódované konfiguračné súbory, nie je možné vykonať žiadne zálohovanie alebo obnovenie konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Spustíte zálohovanie, resp. obnovenie pomocou PC-Tools, napr. TNCremo.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0064	<p><b>Error message</b> Konfigurácia zablokovala voliteľný softvér '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Konfigurácia zablokovala voliteľný softvér. Z toho dôvodu nie je voliteľný softvér dostupný, hoci bol povolený v SIK.</li> <li>– Všímajte si akékoľvek zmeny v správaní stroja (napr. pri zablokovanej kontrole kolízií DCM)!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Voliteľný softvér v dialógovom okne SIK opäť povoľte, čím dosiahnete pôvodné správanie.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
140-0065	<p><b>Error message</b> Nahrať čiastkový súbor pomocou NC programu</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený čiastkový súbor MP nahral NC programom z jedného zo simulačných prevádzkových režimov (napr. test programu). Pred takýmto čiastkovým súborom MP sa nachádza znak „#“ (znak mriežky). Odstránenie tohto čiastkového súboru MP je možné len z toho istého simulačného prevádzkového režimu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prepnite do simulačného prevádzkového režimu, z ktorého sa nahral čiastkový súbor MP.</li> <li>- Spustite tam NC program, ktorý čiastkový súbor MP zase odstráni.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
140-0066	<p><b>Error message</b> Konfiguračné súbory prispôsobené z dôvodu aktualizácie</p> <p><b>Cause of error</b> Informácia: Minimálne jeden zo súborov uvedených v CfgConfigUpdate/baseFiles alebo CfgConfigUpdate/portionFiles bol automaticky prispôsobený na základe aktualizácie softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Spol. HEIDENHAIN odporúča automatickú kontrolu vykonaných zmien.</p>

Číslo chyby	Popis
140-0067	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri novom načítavaní konfiguračných údajov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri novom načítaní konfiguračných údajov sa vyskytli chyby. Rešpektujte podrobné informácie pod softvérovým tlačidlom INTERNE INFO v okne chýb:</p> <p>HAS_FATAL: Načítané údaje obsahujú chybu syntaxe</p> <p>HAS_UPD: Musí vykonať aktualizácia údajov</p> <p>Rešpektujte: V ovládaní sú ešte aktívne doterajšie konfiguračné údaje. Zmena konfiguračných údajov už nie je možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vykonajte reštart ovládania</p>
140-0068	<p><b>Error message</b></p> <p>Subor '%1' uvedený viacsobne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V CfgConfigDataFiles je viackrát uvedený rovnaký súbor. Vezmite na vedomie:</p> <p>Súbor sa môže uviesť aj pod SYS: v CfgJhConfigDataFiles.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte názov súboru a záznam pod CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p><b>Error message</b></p> <p>Hodnotenie SIK2 chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
140-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed.</p> <p>Please note the file names indicated in the message details.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Change the text name: the name must be unique</p> <p>You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>

Číslo chyby	Popis
141-0003	<p><b>Error message</b> Kľúčový názov už existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Údajový objekt s uvedeným kľúčom už existuje. Preto sa s týmto údajovým kľúčom nemôže vytvoriť žiadny nový údajový objekt.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte starý údajový objekt - alebo zadajte iný kľúč</p>
141-0005	<p><b>Error message</b> Údaje nie sú úplne zabezpečené</p> <p><b>Cause of error</b> Nemohli sa zálohovať všetky zmenené údaje, pretože je blokované právo zápisu alebo ešte beží program NC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zastavte spracovanie programu NC - Opäť sa pokúste o uloženie, pretože blokovanie práva zápisu mohlo byť medzitým odstránené.</p>
141-0006	<p><b>Error message</b> Hodnota je mimo %1 až %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná hodnota je neplatná alebo leží za dovolenými medznými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte inú hodnotu.</p>
141-0007	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
141-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Prístupové práva pre zmenu údajov sú nedostačujúce '%1' '%2'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prístupové práva nepostačujú na zmenu dát. Možno vykonávate cyklus alebo program NC z mechaniky, pre ktorú nemáte prístupové práva. Uvedie sa dátový objekt, pre ktorý sú potrebné vyššie prístupové práva.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dáta sa nedajú uložiť.</li> <li>- Musíte zadať iné číslo kódu.</li> <li>- Vykonajte cyklus alebo program NC z mechaniky, pre ktorú máte prístupové práva.</li> <li>- Na aktualizáciu softvéru je potrebné systémové číslo kódu.</li> </ul>
141-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Ďalšie vloženie hesla nemožné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na uvoľnenie alternatívy bolo viackrát zadane nesprávne heslo. Po 10 nesprávnych zadaniach nie je ďalšie zadanie možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákazníčku službu.</p>
141-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Výber nie je súbor dielca MP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrali ste adresár. Táto funkcia podporuje výlučne výber súboru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Buď vyberte súbor dielca MP (nie adresár),</li> <li>- alebo aktualizujte softvérovým tlačidlom AKTUALIZOVÁŤ/SÚBOR ADRESÁR všetky súbory z adresára</li> </ul>
141-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba potrebná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nevložili ste potrebnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vyznačenom mieste vložte hodnotu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
141-004C	<p><b>Error message</b> Neplatný vstupný rozsah alebo chybný formát</p> <p><b>Cause of error</b> Vložená hodnota nevyhovuje formátu parametra.</p> <p><b>Error correction</b> - Pri vstupe použite platný rozsah hodnôt, rešpektujte vstupný rozsah príslušného parametra</p>
141-004D	<p><b>Error message</b> Hodnota sa nesmie meniť</p> <p><b>Cause of error</b> Vložili ste informácie o atribútoch, ktorých zmenu výrobca stroja neumožňuje. Možno sa tento vstup uskutočnil do súboru parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> Vkladajte iba údaje, ktoré ponúka dialógové okno na editovanie informácií o atribútoch.</p>
141-004E	<p><b>Error message</b> Výber neobsahuje žiaden riadok</p> <p><b>Cause of error</b> V položke „Výber“ ste nevybrali žiadne pole z tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte kurzorom riadok v tabuľke pod položkou „Výber“. Upozornenie: Možnosť vloženia výberu závisí od typu parametra!</p>
141-004F	<p><b>Error message</b> Funkcia je možná iba so základnými údajmi</p> <p><b>Cause of error</b> TEST SK</p> <p><b>Error correction</b> TEST SK</p>
141-0050	<p><b>Error message</b> Softvérovú možnosť [%1] nie je možné zablokovať</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zablokovať voliteľný softvér v dialógovom okne SIK prostredníctvom softvérového tlačidla LOCK OPTION. Zvolená možnosť patrí k prednastaveným továrenským nastaveniam ovládania. Možnosti, ktoré sú dostupné ako štandardné, nie je možné zablokovať.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte si voliteľný softvér pre toto ovládanie pre funkciu LOCK OPTION. Zoznam dostupných voliteľných softvérov nájdete v technickej príručke.</p>

Číslo chyby	Popis
141-0051	<p><b>Error message</b> Podsúbor MP už nahraný</p> <p><b>Cause of error</b> Už načítaný čiastkový súbor sa nedá ešte raz otvoriť na editovanie.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte iný súbor zo zoznamu dátových blokov</p>
141-0052	<p><b>Error message</b> Zvolený súbor už aktívny ako základný súbor</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor zvolený na editovanie je obsiahnutý v základných údajoch.</p> <p><b>Error correction</b> Zvolenie základných údajov a editovanie údajov v súbore pomocou konfiguračného editora</p>
141-0141	<p><b>Error message</b> Kopírovať štandard. konfiguráciu do \\CONFIG?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
141-0142	<p><b>Error message</b> Predošlé dáta sa uložia do \\CONFIG.BAK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0001	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk nie je úplne definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je definovaný počiatočný bod kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0002	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk nie je úplne definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je definovaný koncový bod kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0003	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk nie je úplne definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je definovaný počiatočný a koncový bod kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
145-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Dĺžka kruhového oblúka v priestore nie je definovaná jednoznačne.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
145-0005	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Správa nesmie obsahovať transformačnú maticu</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
145-0006	<p><b>Error message</b> Neprípustný faktor merania</p> <p><b>Cause of error</b> Pre kruh ste definovali rôzne rozmerové faktory špecifické pre osi. Pri kruhoch použite rovnaké rozmerové faktory špecifické pre osi.</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-0008	<p><b>Error message</b> Chybná tangenta</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný koncový bod tangenty leží príliš blízko kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b> Upravte koncový bod tangenty</p>
145-0009	<p><b>Error message</b> Chybná tangenta</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný koncový bod tangenty leží na kruhovom oblúku</p> <p><b>Error correction</b> Upravte koncový bod tangenty</p>
145-000A	<p><b>Error message</b> Chybná tangenta</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný koncový bod tangenty leží vo vnútri kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b> Upravte koncový bod tangenty</p>



Číslo chyby	Popis
145-000C	<p><b>Error message</b> Chybný bod</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný bod neleží na kruhovom oblúku</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súradnice bodu</p>
145-000D	<p><b>Error message</b> Funkcia ešte nie je implementovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia ešte nie je implementovaná</p> <p><b>Error correction</b></p>
145-000E	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Počiatočný a koncový bod kruhového oblúka nie sú rovnako vzdialené od stredu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súradnice koncového bodu kruhového oblúka alebo súradnice stredu kruhu</p>
145-000F	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Vzdialenosť medzi počiatočným a koncovým bodom kruhového oblúka je príliš malá</p> <p><b>Error correction</b> Upravte bod</p>
145-0010	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný polomer kruhu je príliš malý na spojenie počiatočného a koncového bodu kruhového oblúka</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súradnice</p>
145-0011	<p><b>Error message</b> Kruhový oblúk je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Tangenty na počiatočnom a koncovom bode kruhu sú rovnobežné</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súradnice</p>

Číslo chyby	Popis
145-0012	<b>Error message</b> Nie je k dispozícii žiadny priesečník <b>Cause of error</b> Zadané krivky sa nepretínajú <b>Error correction</b> Upravte súradnice
145-0013	<b>Error message</b> Chybná skosená hrana <b>Cause of error</b> Nie je definovaná dĺžka skosenej hrany <b>Error correction</b> Zadajte dĺžku skosenej hrany
145-0014	<b>Error message</b> Chybná skosená hrana <b>Cause of error</b> Skosená hrana je príliš dlhá <b>Error correction</b> Upravte dĺžku skosenej hrany
145-0015	<b>Error message</b> Chybná skosená hrana <b>Cause of error</b> Skosená hrana je povolená len medzi priamkami <b>Error correction</b> Vymažte blok skosených hrán
145-0016	<b>Error message</b> Chybné zaoblenie (RND) <b>Cause of error</b> Nie je definovaný polomer zaoblenia <b>Error correction</b> Upravte zaoblenie
145-0017	<b>Error message</b> Chybné zaoblenie (RND) <b>Cause of error</b> Polomer zaoblenia je príliš veľký <b>Error correction</b> Upravte polomer zaoblenia

Číslo chyby	Popis
145-0018	<b>Error message</b> Chybný rozbehový posun (APPR) <b>Cause of error</b> Nie je definovaná dĺžka pohybu prísunu <b>Error correction</b>
145-0019	<b>Error message</b> Chybný rozbehový posun (APPR) <b>Cause of error</b> Nie je definovaná strana prísunu <b>Error correction</b>
145-001A	<b>Error message</b> Chybný rozbehový posun (APPR) <b>Cause of error</b> Nie je definovaný polomer pohybu prísunu <b>Error correction</b>
145-001B	<b>Error message</b> Chybný rozbehový posun (APPR) <b>Cause of error</b> V pohybe prísunu nie je definovaný uhol pojazdu <b>Error correction</b>
145-001C	<b>Error message</b> Chybný rozbehový posun (APPR) <b>Cause of error</b> Polomer prechodového kruhu v pohybe prísunu je príliš veľký <b>Error correction</b>
145-001D	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Nie je definovaná dĺžka pohybu odsunu <b>Error correction</b>
145-001E	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Nie je definovaná strana odsunu <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
145-001F	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Nie je definovaný polomer pohybu odsunu <b>Error correction</b>
145-0020	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Nie je definovaný uhol pojazdu pohybu odsunu <b>Error correction</b>
145-0021	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Polomer prechodového kruhu v pohybe odsunu je príliš veľký <b>Error correction</b>
145-0022	<b>Error message</b> Chybný odsun (DEPT) <b>Cause of error</b> Nie je definovaný koncový bod pohybu odsunu <b>Error correction</b>
145-0023	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Prístup do zložky vektora s neplatným indexom <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
145-0024	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o normovanie nulového vektora <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
145-0025	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Prístup do prvku matice s neplatným indexom <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
145-0026	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Prístup do stĺpca matice s neplatným indexom <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
145-0027	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o invertovanie singulárnej matice <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
145-0028	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Konverzia nie je možná <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
145-002F	<b>Error message</b> Posuvný pohyb je chybný <b>Cause of error</b> Definícia orientácie v transformácii súradníc je nesprávna <b>Error correction</b> Upravte definíciu
145-0030	<b>Error message</b> Posuvný pohyb je chybný <b>Cause of error</b> V transformácii súradníc sa nedá vypočítať smer Y <b>Error correction</b> Upravte definíciu
145-0031	<b>Error message</b> Chyba geometrie <b>Cause of error</b> Vzdialenosť medzi dvoma bodmi je príliš malá na výpočet <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
145-0032	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Pri internom výpočte sa vyskytlo delenie nulou <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
145-0033	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Pri internom výpočte vznikol kruh so záporným polomerom <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
145-0034	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Pre elipsu alebo elipsový oblúk bola vyvolaná funkcia, ktorá je prípustná len pre kruhy kruhové oblúky. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
145-0035	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
145-0036	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii <b>Cause of error</b> V geometrickej konštrukcii ležia dva body natoľko vzájomne blízko, že sa smerový vektor stáva nepresný. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
145-0037	<b>Error message</b> Okruh je nesprávne naprogramovaný <b>Cause of error</b> Naprogramované body nedefinujú kruh <b>Error correction</b> Upravte súradnice bodov

Číslo chyby	Popis
145-0038	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrii</p> <p><b>Cause of error</b> Pri internom výpočte degenerovala elipsa na úsečku. Pre takéto očakávané elipsy sa niektoré operácie nedajú vykonať.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
145-0039	<p><b>Error message</b> Chybné zaoblenie (RND)</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vložiť medzi dve opačne rovnobežné priamky zaoblenie.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súradnice priamo</p>
145-003A	<p><b>Error message</b> Zmysel otáčania obrysu nedef.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa stanoviť zmysel otáčania obrysu, ktorý nemá žiaden definovaný zmysel otáčania.</p> <p><b>Error correction</b> Zistite, či je obrys uzatvorený a úplný.</p>
160-0001	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v Interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
160-0003	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je naprogramované kľúčové slovo alebo funkcia G</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v Interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
160-0007	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v Interpreter</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internom cykle</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
160-000B	<p><b>Error message</b> CYCL DEF nedefinované</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste vyvolanie cyklu bez predchádzajúceho definovania cyklu alebo ste sa pokúsili o vyvolanie Def aktívneho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte cyklus pred vyvolaním</p>
160-000D	<p><b>Error message</b> Súbor ,%1' sa nedá otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otváraní súboru sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby bol súbor dostupný, aby bola uvedená cesta korektná, a aby mal súbor čitateľný formát.</p>
160-0018	<p><b>Error message</b> Skok na návěstie 0 nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> V NC bloku LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) alebo v skokovej inštrukcii (výpočty s parametrami) ste naprogramovali skok na Label 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-001A	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Opakovanie programu ste naprogramovali nesprávne</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>



Číslo chyby	Popis
<b>160-001B</b>	<p><b>Error message</b> Číslo návestia nedostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) ste sa pokúsili vyvolať návесьť, ktorá je nedostupná.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte číslo v bloku LBL CALL alebo vložte chýbajúcu návесьť (LBL SET)</p>
<b>160-001C</b>	<p><b>Error message</b> Číslo návestia obsadené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať rovnaké číslo Label vo viacerých NC blokoch LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-001D</b>	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Polohovanie ste naprogramovali bez spustenia interpolácie</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-001F</b>	<p><b>Error message</b> Programovaná chybná os</p> <p><b>Cause of error</b> Jedna z osí v bloku NC nie je nakonfigurovaná</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-0020</b>	<p><b>Error message</b> Programovaná chybná os</p> <p><b>Cause of error</b> Pre os zadanú v bloku FN18 (DIN/ISO: D18) sa nedala určiť žiadna požadovaná/skutočná poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte index systémového dátumu.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0021	<p><b>Error message</b> Pol je nesprávne definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC sa pre pól musia naprogramovať obe súradnice v rovine. Zabudli ste jednu súradnicu, zadali ste viac ako dve súradnice, alebo ste súradnice naprogramovali dvojmo.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte naprogramovanie pólu v programe NC</p>
160-0022	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V lineárnom polárnom bloku ste polárny polomer naprogramovali dvakrát</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0023	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V kruhovom polárnom bloku (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) ste naprogramovali polomer. Polomer je však definovaný vzdialenosťou počiatočného bodu k pólu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0024	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kruhovej dráhe s polomerom CR (DIN/ISO: G02, G03) nie je naprogramovaný žiadny polomer.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0025	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste nesprávny zmysel otáčania kruhu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-0026	<b>Error message</b> Bez zmyslu otáčania <b>Cause of error</b> Naprogramovali ste kruh bez zmyslu otáčania. <b>Error correction</b> Zásadne vždy naprogramujte zmysel otáčania DR.
160-0028	<b>Error message</b> Neplatný Q parameter <b>Cause of error</b> Index zadáný pre parameter Q je mimo povoleného rozsahu. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-0029	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaná syntax NC nie je podporovaná <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-002A	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaná syntax NC nie je podporovaná <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-002B	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaná syntax NC nie je podporovaná <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-002C	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovali ste syntakticky nesprávny blok NC. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.

Číslo chyby	Popis
160-0032	<b>Error message</b> Aritmetická chyba <b>Cause of error</b> Chybný výpočet parametra Q: Delenie 0, odmocňovanie zápornej hodnoty alebo podobné <b>Error correction</b> Skontrolujte vložené hodnoty.
160-0036	<b>Error message</b> NC blok sa nenašiel <b>Cause of error</b> Blok zadany v chode blokov sa nenašiel. <b>Error correction</b> Zadajte nový cieľ chodu blokov
160-003C	<b>Error message</b> CYCL DEF neúplná <b>Cause of error</b> Naprogramovali ste neúplnú definíciu cyklu alebo ste medzi bloky cyklov vložili iné bloky NC. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.
160-003D	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaný prvok syntaxe nie je povolený v tomto bloku NC. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-003E	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaný prvok syntaxe nie je povolený v tomto bloku NC. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-0048	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Toto ovládanie nepodporuje naprogramovanú syntax NC <b>Error correction</b> Zmeňte program NC

Číslo chyby	Popis
160-0049	<p><b>Error message</b> Dotykový bod neprístupný</p> <p><b>Cause of error</b> V priebehu meracej dráhy prišiel signál z dotykovvej sondy</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte vhodné polohovanie a snímanie zopakujte</p>
160-0054	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Do funkcie FN18 ID2000 ste zadali nesprávne číslo systémových dát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0055	<p><b>Error message</b> Chybná zmena nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Bol uvoľnený nepoužívaný nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
160-0056	<p><b>Error message</b> Chýba os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Polohovací blok ste naprogramovali s korekciou polomeru nástroja bez toho, aby ste predtým vyvolali nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0058	<p><b>Error message</b> Cyklus pre TOOL CALL nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nebol definovaný cyklus na výmenu nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
160-0059	<p><b>Error message</b> Cyklus pre TOOL DEF nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre definíciu nástroja ste nedefinovali žiaden cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
160-005A	<p><b>Error message</b> Neznámy typ nástroja '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Vo funkcii FN17 ID950 bol zistený nedefinovaný typ nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
160-005D	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Typy dát stĺpca uvedeného v príkaze SQL BIND sa nezhodujú s typmi dát uvedeného parametra.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu tabuľky a zmeňte program NC</p>
160-0060	<p><b>Error message</b> Parameter nie je prepojený so stĺpcom</p> <p><b>Cause of error</b> Príkazom SQL BIND ste sa pokúsili rozpojiť spojenie, ktoré neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0061	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v Interprete</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
160-0063	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný prvok syntaxe nie je povolený v tomto bloku NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-0064	<p><b>Error message</b> Prístup k tabuľke sa nepodaril</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naprogramovaný príkaz SQL je syntakticky chybný</li> <li>- Zadaná tabuľka sa nedala otvoriť</li> <li>- Zadaná tabuľka je definovaná chybne</li> <li>- Nie je definovaný symbolický názov tabuľky</li> <li>- Tabuľka neobsahuje zadané stĺpce</li> <li>- Dátový záznam sa nedal čítať, pretože je zablokovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu tabuľky a zmeňte program NC</p>
160-0065	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Vo funkcii FN20 ste zadali nesplniteľnú podmienku.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0067	<p><b>Error message</b> Chybný prístup k tabuľke</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa interná chyba ovládania</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
160-0068	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste syntakticky nesprávny príkaz SQL</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0069	<p><b>Error message</b> Chýba posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nenaprogramovali ste žiaden posuv alebo ste naprogramovali posuv 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-006B</b>	<p><b>Error message</b> Posuv pre nástroj chýba</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku NC ste naprogramovali F AUTO, v bloku TOOL CALL ste však nenaprogramovali žiaden posuv.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadajte posuv do príslušného bloku NC priamo - Blok TOOL CALL naprogramujte s posuvom</p>
<b>160-0073</b>	<p><b>Error message</b> SQL Handles na konci programu ešte nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Program bol ukončený, hoci prístupy do tabuľky boli ešte aktívne</p> <p><b>Error correction</b> Pred ukončením programu ukončíte všetky prístupy do tabuľky SQL pomocou SQL COMMIT alebo SQL ROLLBACK</p>
<b>160-0082</b>	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V polohovacom bloku ste naprogramovali dvakrát rovnakú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-0083</b>	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle "ZRKADLENIE" ste naprogramovali dvakrát rovnakú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-0084</b>	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii cyklu 26 "OSOVO ŠPECIFICKÝ FAKTOR MIERKY" je v zadaní rozmerového faktora alebo stredu natiahnutia dvakrát naprogramovaná rovnaká os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>



Číslo chyby	Popis
160-0085	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku pre prísun a odsun ste naprogramovali jednu os dvakrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0086	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle prepočtu súradníc je jedna os naprogramovaná dvakrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0087	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V snímacom cykle "TCH PROBE" bola jedna os naprogramovaná dvakrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0089	<p><b>Error message</b> Nesprávne č. pre FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Číselná kombinácia nie je pri systémovom dátume (FN17/FN18) povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte číslo a index systémového dátumu.</p>
160-008A	<p><b>Error message</b> Nesprávny index osi pre FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zápise/čítaní systémových dát (FN17/FN18) ste zadali chybný index osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte index systémového dátumu.</p>

Číslo chyby	Popis
160-008B	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer ste v bloku NC naprogramovali na neprípustné miesto.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-008C	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Zmysel otáčania ste v bloku NC naprogramovali na neprípustné miesto.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-008F	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku NC ste naprogramovali príliš veľa polôh osí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0091	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku NC APPR/DEP ste naprogramovali viac ako 3 polohy osí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0092	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Do bloku FN29 bolo naprogramovaných viac ako 8 hodnôt.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0093	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle posunutia nulového bodu ste naprogramovali príliš veľa polôh.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-0094	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle zmeny mierky špecifickej pre os bolo naprogramovaných príliš veľa polôh.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0095	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle faktora merania špecifického pre os ste naprogramovali príliš veľa súradníc stredu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0096	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle zrkadlenie ste naprogramovali príliš veľa osí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0099	<p><b>Error message</b> Stĺpec bol viacnásobne pridelený parametru</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC ste pomocou príkazu "SQL BIND" priradili názov stĺpca jednému parametru viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-009A	<p><b>Error message</b> Tabuľkový stĺpec nie je prepojený so žiadnym parametrom</p> <p><b>Cause of error</b> Skôr, ako sa budete môcť obracať príkazmi SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) na stĺpec tabuľky, musíte ho pomocou príkazu SQL BIND, SQL SYSBIND alebo príslušným konfiguračným dátumom spojiť s hodnotou.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-009B	<p><b>Error message</b> Stĺpec nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre stĺpec tabuľky neexistuje žiaden popis stĺpca</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu tabuľky.</p>
160-009C	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia FN naprogramovaná v programe NC nie je podporovaná</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-009E	<p><b>Error message</b> Programovaná chybná os</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávna hodnota pre FN17: SYSWRITE ID 212</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-009F	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Na vloženie prednastavenej hodnoty ste naprogramovali príliš veľa osí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-00A0	<p><b>Error message</b> Vreteno sa netočí</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste obrábací cyklus, hoci vreteno stojí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-00A1	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný nesprávny index nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný nesprávny index nástroja</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-00A2	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Chybná definícia polotovaru <b>Error correction</b> Zmeňte program NC
160-00A3	<b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát <b>Cause of error</b> V definícii polotovaru ste jednu os naprogramovali dvakrát. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.
160-00A4	<b>Error message</b> Programovaná chybná os <b>Cause of error</b> Neplatná os v definícii polotovaru <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.
160-00A5	<b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu <b>Cause of error</b> Naprogramovaný prvok syntaxe nie je povolený v bloku NC. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.
160-00A6	<b>Error message</b> Cyklus nie je nainštalovaný <b>Cause of error</b> Naprogramovaný cyklus nie je nainštalovaný <b>Error correction</b> Skontrolujte nainštalované cykly a zmeňte program NC.
160-00A7	<b>Error message</b> Systémová chyba v Interprete <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
<b>160-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Rekurz. vyvol. navestia</p> <p><b>Cause of error</b> V podprograme ste sa pokúsili vyvolať návěšť, ktorou tento podprogram začína.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC. Podprogram nesmie vyvolať sám seba.</p>
<b>160-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Nevhodné tlačidlo merania</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný merací cyklus sa nedá vykonať s práve aktívnym meracím dotykom.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Príliš hlboké vkladanie programu</p> <p><b>Cause of error</b> Vnorení programov pomocou CALL LBL alebo CALL PGM je nadmerné, pravdepodobne kvôli rekurzívnemu vyvolaniu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-00AB</b>	<p><b>Error message</b> Rekurz. vyvolanie prog.</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci programu NC ste sa pokúsili vyvolať tento program NC ako podprogram. Pokúsili ste sa o opakované vyvolanie jedného z programov NC, ktoré volali aktuálny program NC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC. Podprogram NC nesmie vyvolať sám seba.</p>
<b>160-00AC</b>	<p><b>Error message</b> Nie je možné na tomto stroji</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaný príkaz sa na tomto stroji nedá vykonať alebo je chybná konfigurácia.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov alebo zmeňte program NC (ak sa chyba vyskytla v programe NC).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00AD</b>	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii obrysu ste naprogramovali neprípustný prvok syntaxe. Prípustné sú len príkazy pojazdu (okrem APPR/DEPT) a výpočet parametra Q.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-00AE</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa priradiť premennej neprípustnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-00AF</b>	<p><b>Error message</b> Nedeklarovaný String-Variable</p> <p><b>Cause of error</b> Použili ste premennú reťazca bez jej predchádzajúceho deklarovania.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC. Každú premennú reťazca musíte pred jej prvým použitím deklarovať pomocou DECLARE STRING.</p>
<b>160-00B0</b>	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Neukončili ste korektne definíciu obrysu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC. Obrysy definované návestťou musia byť ukončené návestťou 0.</p>
<b>160-00B1</b>	<p><b>Error message</b> Zapisovanie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou FN17:SYSREAD alebo príkazmi SQL SYSBIND a SQL FETCH ste sa pokúsili zapísať systémový parameter, ktorý sa smie len čítať.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00B2	<p><b>Error message</b> Reťazec je príliš dlhý</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zapísať do tabuľky reťazec, ktorý je pre príslušný stĺpec tabuľky príliš dlhý.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-00B3	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku NC chýba potrebný prvok syntaxe.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-00B4	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Formátový súbor pre FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správny formát.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte formátový súbor</p>
160-00B5	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Formátový súbor pre FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správny formát: Parametre Q a iné kľúčové slová v zadanom riadku nevyhovujú nahrádzajúcemu znaku vo formáte reťazca. Všimnite si: - Ak sa znak %% vo formáte reťazca nemá chápať ako údaj o formáte, musíte zapísať \%%. - V každom riadku sa musia nachádzať najskôr všetky kľúčové slová, ktoré generujú výstup (napr. HOUR, Q14, ...) a potom tie, ktoré negenerujú žiaden výstup (napr. M_CLOSE).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte formátový súbor</p>
160-00B6	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Formátový súbor pre FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správny formát: Zadaný riadok obsahuje kľúčové slová pre viacero rôznych jazykov.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte formátový súbor. Každý riadok smie obsahovať najviac jedno kľúčové slovo pre jeden jazyk.</p>



Číslo chyby	Popis
160-00B7	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Formátový súbor pre FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nemá správny formát: Zadaný riadok obsahuje neznáme kľúčové slovo.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte formátový súbor.</p>
160-00B8	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) vytvorený text je príliš dlhý. Max. povolená dĺžka: 1 024 znakov.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte formátový súbor. V prípade potreby rozdeľte výstup na viacero príkazov FN16.</p>
160-00B9	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
160-00BA	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o prístup na niektorý súbor, ktorý je rezervovaný pre výrobcu ovládania alebo stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
160-00BB	<p><b>Error message</b> CFGREAD je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o čítanie konfiguračného dátumu pomocou CFGREAD zlyhal. Možno požadovaný konfiguračný dátum neexistuje alebo je iného typu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte spôsob zápisu názvu (TAG), kľúča (KEY) a požadovaného atribútu (ATTR) a či má požadovaný dátum správny typ: Do číselných vzorcov sa môžu načítať len dáta, ktoré sa dajú previesť na čísla (čísla a boloovské premenné), do vzorca reťazca len dáta, ktoré sa dajú previesť na reťazec (reťazec, Bool a enumerácia).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00BC</b>	<p><b>Error message</b> Chýba definícia nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vyvolaní nástroja (TOOL CALL, DIN/ISO: ste naprogramovali číslo nástroja, pre ktorý v programe neexistuje žiadna definícia nástroja (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-00BD</b>	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V zadanom bloku NC ste nenaprogramovali žiadne nevyhnutné súradnice.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Ilegálny typ tlačidla</p> <p><b>Cause of error</b> Pre typ meracej dotykovej sondy ste zadali neplatné číslo. Pravdepodobne sú chybné dáta meracej dotykovej sondy alebo cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte typ meracej dotykovej sondy. (Príp. cez zákaznícku službu)</p>
<b>160-00BF</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Parametre Q zadané v jednom cykle ako parametre vyvolania sú rozporné. Príp. je cyklus nakonfigurovaný chybne, prípadne ste ho aj len chybne naprogramovali.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC v editore NC. Ak sa tým chyba nebude dať odstrániť, upovedomte výrobcu strojov.</p>
<b>160-00C0</b>	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC alebo cykle bola funkciou FN14 (DIN/ISO: D14) vynútená chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Popis chyby vyhľadajte v príručke stroja a po odstránení chyby reštartujte program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00C1	<p><b>Error message</b> Chyba FN14 bez textu</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC alebo cykle ste si funkciou FN14 (DIN/ISO: D14) vynútili chybu. Premenná reťazca zobrazovaná ako text chyby neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte funkciu FN14 v programe NC. Ak sa z cyklu vygeneruje chybové hlásenie, upovedomte výrobcu strojov.</p>
160-00C2	<p><b>Error message</b> Chyba FN14 bez textu</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC alebo cykle ste si funkciou FN14 (DIN/ISO: D14) vynútili chybu. Pre uvedené číslo chyby chýba dodatočná informácia.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte funkciu FN14 v programe NC. Ak sa z cyklu vygeneruje chybové hlásenie, upovedomte výrobcu strojov.</p>
160-00C3	<p><b>Error message</b> M funkcia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste funkciu M s číslom, ktoré nie je v tomto ovládaní povolené.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte číslo funkcie M</p>
160-00C4	<p><b>Error message</b> Nevybraný žiaden program</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou CALL SELECTED ste sa pokúsili vyvolať program NC, hoci nebol vybraný žiadny.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
160-00C5	<p><b>Error message</b> Nástroj nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je zadefinovaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Do tabuľky nástrojov doplniť chýbajúci nástroj. - Použiť iný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00C6</b>	<p><b>Error message</b> Chybné param. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné dáta nástroja</p> <p><b>Error correction</b> Upravte tabuľku nástrojov</p>
<b>160-00C7</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota</p> <p><b>Cause of error</b> V jednej funkcii ste pre parameter zadali neprípustnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC</p>
<b>160-00C8</b>	<p><b>Error message</b> Chybný cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom cykle ste nesprávne zadali adresu systémového skoku.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
<b>160-00C9</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pre tab.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zapísať do tabuľky SQL neprípustnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC</p>
<b>160-00CA</b>	<p><b>Error message</b> Nepl. identif. SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Pri príkaze SQL ste pre transakciu zadali neplatné SQL Handle. Možno nebola transakcia nikdy úspešne otvorená alebo bola už ukončená pomocou COMMIT alebo ROLLBACK.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00CB</b>	<p><b>Error message</b> Vybraný program sa nedá otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otváraní súboru sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby bol súbor dostupný, aby bola uvedená cesta korektná a aby mal súbor čitateľný formát.</p>
<b>160-00CC</b>	<p><b>Error message</b> Systémový súbor sa nedá otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otváraní systémového súboru sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>160-00CD</b>	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC ste použili prvok syntaxe, ktorý je prípustný len v definičnom programe obrysu.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvorte definičný program obrysu a vyberte ho pomocou SEL CONTOUR.</p>
<b>160-00CE</b>	<p><b>Error message</b> ID nedostupné pre FN17/FN18</p> <p><b>Cause of error</b> ID zadané v systémovom dátume (FN17/FN18) nie je pre tento kanál dostupné, pretože chýbajú príslušné konfiguračné dáta.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte ID systémového dátumu alebo vykonajte program NC v inom kanáli. Ak skutočne potrebujete systémový dátum s týmto ID v tomto kanáli, obráťte sa na zákaznícku službu.</p>
<b>160-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Príkaz NC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný príkaz nie je k dispozícii, pretože chýbajú príslušné konfiguračné dáta. Pravdepodobne ho tento stroj ani nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00D0</b>	<p><b>Error message</b> M128/M129 tu nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Kým je aktívna korekcia polomeru (RR/RL, resp. G41/G42), nie je prepínanie TCPM (M128/M129) možné.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte, resp. deaktivujte TCPM pre začiatkom korekcie polomeru alebo po skončení korekcie polomeru.</p>
<b>160-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Chybná 3D korektúra nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Bloky LN (Face Milling) nie sú možné spoločne s jednoduchou korekciou polomeru.</p> <p><b>Error correction</b> Ak je žiadané Face Milling: Vypnite korekciu polomeru. Ak je žiadané Peripheral Milling: Zapnite TCPM (M128).</p>
<b>160-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Dovolené len v podprograme</p> <p><b>Cause of error</b> Použitá syntax je prípustná len v podprogramoch volaných pomocou CALL PGM a v cykloch, ale nie v hlavnom programe.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
<b>160-00D3</b>	<p><b>Error message</b> Vo volanom progr. nie sú definované premenné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o zmenu premennej v podprograme, ktorá nie je deklarovaná vo vyvolávajúcom programe.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
<b>160-00D4</b>	<p><b>Error message</b> Os nástroja meracieho snímača nedefinovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste snímací cyklus bez predchádzajúceho definovania osi nástroja meracieho hrotu.</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte TOOL CALL s korektnou osou nástroja</p>

Číslo chyby	Popis
160-00D5	<p><b>Error message</b> OEM systém cyklu '%3' nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vyvolať nenakonfigurovaný cyklus systému OEM.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chýbajúci cyklus systému OEM do konfigurácie alebo upravte program NC, ktorý obsahuje výzvu.</p>
160-00D6	<p><b>Error message</b> Nie je k dispoz. údajový záznam techn. pre sprac. kontúry tašiek</p> <p><b>Cause of error</b> Pred každým obrábacím cyklom 21, 22, 23, 24 musí byť noprogramovaný cyklus 20.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte cyklus 20</p>
160-00D7	<p><b>Error message</b> Nekonzistentný stav servera SQL</p> <p><b>Cause of error</b> V interprete existujú otvorené transakcie do servera SQL, ktoré už boli v skutočnosti ukončené.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či dáta v tabuľkách SQL zodpovedajú vašim očakávaniam.</p>
160-00D8	<p><b>Error message</b> Voľba nie je voľne zapnutá</p> <p><b>Cause of error</b> Naprog. funkcia nie je v tomto ovládaní povolená alebo je dostupná len ako alternatíva.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite alternatívu - Upravte program NC.</p>
160-00D9	<p><b>Error message</b> Povolené len počas cyklu.</p> <p><b>Cause of error</b> Použitá syntax je prípustná len pre cykly a nie v hlavnom programe alebo podprograme.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00DA</b>	<p><b>Error message</b> Prístup na premennú PLC sa nepodaril</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o prístup k premennej PLC zlyhal. Možno požadovaná premenná neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je symbolický názov premenných zapísaný správne a či sú premenné definované v PLC.</p>
<b>160-00DB</b>	<p><b>Error message</b> Prístup na premennú PLC sa nepodaril</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o prístup k premennej PLC zlyhal, pretože typ premenných sa nezhoduje s očakávaným typom.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>160-00DC</b>	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramované otáčky vretena neležia v prednastavenom rastri stupňov otáčok vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte správne otáčky.</p>
<b>160-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Prekontrolovať znamienko hĺbky!</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus sa môže vykonávať len v zápornom smere (cyklus 204: kladný smer), pretože dátum konfigurácie displayDepthErr je nastavený na on.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Aby sa cyklus vykonal, zadajte zápornú hĺbku (cyklus 204: kladný)</li> <li>– Aby sa cyklus spracoval v kladnom smere (cyklus 204: zápornom smere), nastavte displayDepthErr v dátume konfigurácie na off</li> <li>– Aby sa obrábanie vykonalo v zápornom smere osi nástroja, zadajte priemer v cykle 240 záporný.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>160-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Program bol zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny program NC alebo jeden z programov NS, ktoré volali aktuálny program NC, bol zmenený. Opätovný vstup do programu nie je preto možný.</p> <p><b>Error correction</b> Požadované miesto na opätovný vstup do programu vyberte pomocou funkcie GOTO alebo pomocou funkcie Chod blokov.</p>
<b>160-00DF</b>	<p><b>Error message</b> R+ (G43) alebo R- (G44) tu nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Oprava polomeru R+ alebo R- sa pri aktívnom RR alebo RL nemôže použiť.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>160-00E0</b>	<p><b>Error message</b> FZ bolo programované v spojení s počtom zubov</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou FZ ste definovali posuv zubu napriek tomu, že v tabuľke nástrojov nie je definovaný žiadny počet zubov.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte stĺpec CUT v tabuľke nástrojov pre aktívny nástroj.</p>
<b>160-00E1</b>	<p><b>Error message</b> Kombinácia FU/FZ s M136 v palcových programoch nie je dovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť FU alebo FZ (posuv v palce/otáčka príp. palce/zub) v spojení s M136 (posuv v 0,1 palec/otáčka).</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>160-00E2</b>	<p><b>Error message</b> PGM CALL nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolanie podprogramov cez CALL PGM v prevádzkovom režime polohovanie nie je dovolené ručným zadávaním.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-00E3	<p><b>Error message</b> Počet otáčok S je väčší ako NMAX z tabuľky nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Zadali ste počet otáčok S, väčší ako maximálny počet otáčok, definovaný v tabuľke nástrojov pre tento nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadajte nižší počet otáčok S. - Zmeňte maximálny počet otáčok v stĺpci NMAX tabuľky nástrojov.</p>
160-00E4	<p><b>Error message</b> Spustenie snímacieho cyklu s už vychýleným dotykcom</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa spustiť snímací cyklus, hoci je snímací hrot ešte vychýlený.</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite spätnú dráhu</p>
160-00E5	<p><b>Error message</b> Polohy osí sa nedali určiť</p> <p><b>Cause of error</b> Poloha snímacieho bodu sa nedala načítať.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu</p>
160-00E6	<p><b>Error message</b> Chýbajú dáta nástroja!</p> <p><b>Cause of error</b> Dáta pre aktuálny nástroj nie sú k dispozícii, pretože nástroj nie je dostupný v tabuľke. V tomto stave nespracúvajte žiadne programy!</p> <p><b>Error correction</b> - Presvedčte sa, že požadovaný nástroj je zaznamenaný v tabuľke nástrojov. Príp. korigujte tabuľku nástrojov. - Potvrďte chybové hlásenie - Vykonajte TOOL CALL pre existujúci nástroj</p>
160-00E7	<p><b>Error message</b> Inkrement. vstup nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku PATTERN DEF ste prvú polohu alebo polohu po definovaní vzoru definovali inkrementálne.</p> <p><b>Error correction</b> PATTERN DEF programujte zásadne absolútne: - prvá poloha - nasledujúca poloha po vzore</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00E8</b>	<p><b>Error message</b> Zmenená tabuľka bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou SEL PATTERN zadaná tabuľka bodov sa počas priebehu programu zmenila. To nie je prípustné, pretože na základe predbežného výpočtu geometrie nebude možné zmeny za určitých okolností zohľadniť.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte program</p>
<b>160-00E9</b>	<p><b>Error message</b> M funkcia nie je v CYCL CALL PAT bloku prípustná</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku CYCL CALL PAT bola naprogramovaná funkcia M, ktorá tam nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-00EA</b>	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT nie je možné so zvoleným cyklom</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolený cyklus nie je povolený pre spracovanie s CYCL CALL PAT.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-00EB</b>	<p><b>Error message</b> Rekurzívne vyvolanie CYCL CALL PAT</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci spracovania bodového vzoru sa našiel ďalší blok CYCL CALL PAT.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC</p>
<b>160-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Korekcia polomeru pred CYCL CALL PAT nie je prípustná</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nemôže prejsť do bodov vzoru s korigovaným polomerom. Pred blokom CYCL CALL PAT, príp. na konci cyklu vyvolaného týmto blokom, nesmie byť zapnutá korekcia polomeru.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Chybné vyvolanie vzoru bodov alebo definícia</p> <p><b>Cause of error</b> Blok CYCL CALL PAT alebo PATTERN DEF sa nedal previesť, pretože: - úroveň opracovanie naprogramovaná pomocou TOOL CALL nie je podporovaná alebo - tabuľka bodov príp. definícia vzoru s PATTERN DEF je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príp. opravte program NC alebo tabuľku bodov</p>
<b>160-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný žiadny vzor bodov</p> <p><b>Cause of error</b> CYCL CALL PAT sa dá opracovať len potom, keď sa predtým zvolil pomocou SEL PATTERN alebo PATTERN DEF bodový vzor.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-00EF</b>	<p><b>Error message</b> M136 nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> M136 nie je spolu s navoleným cyklom prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC</p>
<b>160-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Chybné vyvolanie READ KINEMATICS alebo WRITE KINEMATICS</p> <p><b>Cause of error</b> Povel READ KINEMATICS príp. WRITE KINEMATICS ste nenaprogramovali správne. Možné príčiny sú: - Pod položkou "KEY" zadaný reťazec znakov obsahuje neznámy prvok alebo nesprávny počet prvkov - Zápis kinematiky stroja s programovanými údajmi nie je prípustný alebo ešte nie je podporovaný</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-00F1	<p><b>Error message</b> FUNKCIA PARAXCOMP alebo PARAXMODE chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkciu FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY alebo FUNCTION PARAXCOMP MOVE ste naprogramovali bez zadania osi príp. ste pri funkcii FUNCTION PARAXMODE zadali menej ako tri osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Pri funkcii FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY príp. FUNCTION PARAXCOMP MOVE zadajte minimálne jednu os - Pri funkcii FUNCTION PARAXMODE zadajte presne tri osi - Upravte program NC</p>
160-00F2	<p><b>Error message</b> M118/M128 nie je povolené súčasne</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa s M118 aktivovať prekrytie ručného kolesa pri aktívnom TCPM.</p> <p><b>Error correction</b> M118 a M128 nesmú byť aktívne súčasne, zmeňte NC program.</p>
160-00F3	<p><b>Error message</b> M118/M128 nie je povolené súčasne</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa s M118 aktivovať prekrytie ručného kolesa pri aktívnom TCPM. TNC deaktivovalo prekrytie ručného kolesa.</p> <p><b>Error correction</b> M118 a M128 nesmú byť aktívne súčasne, zmeňte NC program.</p>
160-00F4	<p><b>Error message</b> Aktívny program sa zmenil</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenili ste aktívny NC program a ešte ste ho neuložili.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte neuložený NC program a reštartujte.</p>
160-00F5	<p><b>Error message</b> Vyvolaný program sa zmenil</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenili ste niektorý program NC a ešte ste ho neuložili, takže v chode programu bol vyvolaný niektorým iným programom NC.</p> <p><b>Error correction</b> Uložte vyvolaný program NC a reštartujte hlavný program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00F6</b>	<p><b>Error message</b> NC blok vo frézovacej prevádzke nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste NC blok, ktorý vo frézovacej prevádzke nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
<b>160-00F7</b>	<p><b>Error message</b> NC blok v rotačnej prevádzke nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste NC blok, ktorý v rotačnej prevádzke nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
<b>160-00F8</b>	<p><b>Error message</b> Prepnutie na frézovacu prevádzku alebo rotačnú prevádzku nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnej korekcii polomeru nástroja ste sa pokúsili prepnúť rotačnú a frézovacu prevádzku.</p> <p><b>Error correction</b> Pred prepnutím na frézovacu alebo rotačnú prevádzku odstráňte korekciu polomeru.</p>
<b>160-00F9</b>	<p><b>Error message</b> FUNCTION TURNDATA na aktívny nástroj nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pomocou FUNCTION TUNRDATA pre frézovací nástroj aktivovať korekciu rotačného nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Pred programovaním funkcie FUNCTION TURNDATA vyvolajte rotačný nástroj.</p>
<b>160-00FA</b>	<p><b>Error message</b> M136 nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom M136 ste sa pokúsili, v spojení s cyklom 19 alebo funkciou PLANE previesť automatický sklopný pohyb.</p> <p><b>Error correction</b> Pred sklopením deaktivujte M136.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Otáčky vretena naprogramované bez konfigurovaného vretena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa naprogramovať otáčky vretena, aj keď pre aktívnu kinematiku nie je nakonfigurované žiadne vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte kinematiku s vretenom alebo zmeňte NC program.</p>
<b>160-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Otáčky 0 nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste cyklus "Vrtanie závitu GS" alebo "Rezanie závitů" s nulovými naprogramovanými otáčkami vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramovať otáčky vretena väčšie ako 0.</p>
<b>160-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Posuv FT alebo FMAXT nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Zadefinovali ste posuv s FT alebo FTMAX, aj keď to nie je v spojení s APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT povolené.</p> <p><b>Error correction</b> Namiesto FT alebo FTMAX použite iné definície posuvu.</p>
<b>160-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Súhrnný Q-par. nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri priebehu programu (test programu) sa zistilo, že nie je definovaný globálne účinný parameter Q.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či sú v programovej hlave všetky potrebné globálne parametre k dispozícii a v prípade potreby ich doplňte.</p>
<b>160-00FF</b>	<p><b>Error message</b> M-funkcia nie je v bloku CYCL CALL POS povolená</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku CYCL CALL POS ste naprogramovali funkciu M, ktorá tam nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-0100	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS nie je povolené s aktívnym cyklom</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívny obrábací cyklus nie je v kombinácii s CYCL CALL POS povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus vyvolajte pomocou M99 alebo CYCL CALL</p>
160-0101	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS s korekciou polomeru nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Zadefinovali ste blok CYCL CALL POS, aj keď je aktívna korekcia polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte korekciu polomeru nástroja pred blokom CYCL CALL POS</p>
160-0102	<p><b>Error message</b> CYCL CALL PAT alebo CYCL CALL POS: Nie je zadef. pracovný smer</p> <p><b>Cause of error</b> Pri definícii cyklu ste nezadefinovali jednoznačný pracovný smer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte posledné definície cyklu (parameter Q201, Q249, Q356 alebo Q358).</p>
160-0103	<p><b>Error message</b> Uhol osi nezh. s uhlom natoč.</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastavenie referenčného bodu pri natočení obrábacej roviny neaktívne: Poloha osí natočenia nie je rovná 0°. - Nastavenie referenčného bodu pri natočení obrábacej roviny aktívne: Poloha osí natočenia navzájom nesúhlasí s aktívnymi hodnotami uhlov.</p> <p><b>Error correction</b> - Osi natočenia posunúť do základnej polohy. - Osi natočenia posunúť do správnej polohy alebo prispôbiť hodnoty uhlov polohy osí natočenia.</p>
160-0104	<p><b>Error message</b> Načítanie alebo výstup konfiguračných údajov nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Táto funkcia nie je v prevádzkovom režime test programu a editor grafiky podporovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
160-0105	<p><b>Error message</b> Predvoľba nekompatibilná s aktuálnym stavom stroja</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívny Preset obsahuje minimálne jednu hodnotu nerovnú sa nule, ktorá nie je na základe aktuálneho stavu stroja prípustná. Ovládanie neaktivovalo hodnotu tohto Preset-u.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálny Preset a v prípade potreby ho zmeňte.</p>
160-0106	<p><b>Error message</b> Funkcia NC nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> V priebehu záznamu sa odpracovala funkcia NC, ktorú nie je možné použiť s priebehom (napr. M142, M143).</p> <p><b>Error correction</b> - Ak je to možné, odstráňte funkciu NC z programu a znovu spustite priebeh záznamu. - Ak sa jedná o ovládací program pre vyvolanie rôznych čiastkových programov, spustite želaný čiastkový program jednotlivo v priebehu záznamu.</p>
160-0107	<p><b>Error message</b> Neprípustná korekcia pre sústružnícke nástroje</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste M128 (TCPM) spoločne s korekciou polomeru RL (G41)/RR (G42) alebo blok LN. Táto funkcia nie je podporovaná v spojení so sústružníckymi nástrojmi.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0108	<p><b>Error message</b> Nulový počet otáčok zakázaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre otáčky vretena ste naprogramovali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Otáčky S musia byť definované vždy väčšie ako 0.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0109	<p><b>Error message</b> Nulový počet otáčok zakázaný</p> <p><b>Cause of error</b> Je aktívny režim otáčanie: - Pomocou FUNCTION TURNDATA SPIN ste pre otáčky naprogramovali hodnotu 0. - Pomocou FUNCTION TURNDATA SPIN ste naprogramovali konštantnú reznú rýchlosť VC, ale neuviedli ste žiadnu reznú rýchlosť VC. - Pomocou FUNCTION TURNDATA ste definovali konštantné otáčky (VCONST:OFF), ale neuviedli ste žiadne otáčky S.</p> <p><b>Error correction</b> - Otáčky S musia byť naprogramované vždy väčšie ako 0. - Pri konštantnej reznej rýchlosti (VCONST:ON) vždy uvádzajte reznú rýchlosť VC. - Pri konštantných otáčkach (VCONST:OFF) vždy uvádzajte otáčky S.</p>
160-010A	<p><b>Error message</b> Počet opakovaní programových častí je definovaný 0</p> <p><b>Cause of error</b> V príkaze CALL LBL (DIN/ISO: L x,y) ste definovali pre počet opakovaní časti programu hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Počet opakovaní musí byť definovaný v rozsahu 1 až 9999. - Definujte vyvolanie podprogramu bez uvedenia opakovaní.</p>
160-010B	<p><b>Error message</b> Žiadny sústružný nástroj aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nedokáže vykonať funkciu s údajmi aktívneho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte sústružnícky nástroj. - Skontrolujte stĺpec TYP v tabuľke sústružníckych nástrojov.</p>
160-010C	<p><b>Error message</b> Odporujúce údaje nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vyvolať sústružnícky nástroj údajmi, ktoré sú povolené len pre frézovacie nástroje, napr.: - Otáčky vretena S - Prídavky na obrábanie DL, DR, DR2</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-010D	<p><b>Error message</b> Odporujúce údaje nástroja pri aktívnom rotačnom režime</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktivovanom prevádzkovom režime sústruženia (FUNCTION MODE TURN) nie sú povolené nasledujúce funkcie: – Definícia otáčok vretena pre vreteno nástroja (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) – Definícia orientácie osi nástroja (napr. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte program NC.</p>
160-010E	<p><b>Error message</b> Chybný typ súboru</p> <p><b>Cause of error</b> The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p><b>Error correction</b> Please check whether the file has the correct extension.</p>
160-010F	<p><b>Error message</b> Splínová interpolácia nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa spracovať NC blok, ktorý bol označený ako Spline. Ovládanie nepodporuje tento blokový formát.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte NC program bez interpolácie Spline, resp. zmeňte NC program.</p>
160-0110	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Nebola vybraná žiadna tabuľka</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pomocou funkcie FN27 zapisovať do tabuľky, resp. pomocou FN28 z tabuľky čítať, hoci ste neotvorili žiadnu tabuľku.</p> <p><b>Error correction</b> Pomocou FN26 otvoriť želanú tabuľku.</p>
160-0111	<p><b>Error message</b> FN27/FN28: Pole nie je číselné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou funkcie FN27 alebo FN28 ste sa pokúsili o zápis do nenumерického poľa, resp. čítať z nenumерického poľa.</p> <p><b>Error correction</b> Zápisové, resp. čítacie operácie sú možné len pri numerických poliach.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0112	<p><b>Error message</b> MDI: Korekcia polomeru nie je možná.</p> <p><b>Cause of error</b> V režime MDI nie je povolená žiadna korekcia polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť blok NC</p>
160-0113	<p><b>Error message</b> Návestie nedostupné Návestie nedostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou cyklu 14 ste sa pokúsili vyvolať návestie, ktoré nie je dostupné.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte číslo alebo názov cyklu 14, alebo vložte chýbajúce návestie.</p>
160-0114	<p><b>Error message</b> Návestie nedostupné Návestie nedostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou FUNCTION TURNDATA BLANK LBL ste sa pokúsili vyvolať návestie, ktoré nie je dostupné.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte číslo alebo názov v bloku FUNCTION TURNDATA BLANK LBL, alebo vložte chýbajúce návestie.</p>
160-0115	<p><b>Error message</b> Je naprogramovaných priveľa vertikálnych profilov</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraný povrchový profil obsahuje príliš veľa vertikálnych profilov.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0116	<p><b>Error message</b> Spôsob interpolácie neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Nebol naprogramovaný žiadny, alebo je naprogramovaný nepodporovaný druh interpolácie.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0117	<p><b>Error message</b> Naprogramovaných príliš veľa osí</p> <p><b>Cause of error</b> V interpolácii rovnobežne s osou ste naprogramovali príliš veľa osí.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0118	<p><b>Error message</b> Chybne definovaný profil roviny</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraný obrys sa nedá použiť ako profil roviny profilovaného povrchu. Profil roviny smie byť tvorený len jedným čiastkovým obrysom.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-0119	<p><b>Error message</b> Výpočet kruhu zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Zo zadáných súradníc nebolo možné vypočítať kruh.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
160-011A	<p><b>Error message</b> Nie je aktívny žiadny snímací systém stola</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa prepnúť na stolový snímací systém bez toho, aby ste stolový snímací systém najskôr aktivovali.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte stolový snímací systém.</p>
160-011B	<p><b>Error message</b> Nie je inicializovaný parameter v rámci obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci obrysu definovaného v aktuálnom programe nie je možné siahť na parametre QL tohto programu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte použité parametre QL v rámci definície obrysu alebo použite globálne účinné parametre Q.</p>

Číslo chyby	Popis
160-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaná dotyková sonda</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyvolali ste dotykovú sondu, ktorá nie je definovaná v tabuľke dotykových sond.</li> <li>- Tabuľka dotykových sond je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplníte do tabuľky dotykových sond chýbajúcu dotykovú sondu.</li> <li>- Vytvorte tabuľku dotykových sond alebo zrušte ochranu proti zápisu.</li> </ul>
160-011D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaný nástroj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je zadefinovaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do tabuľky nástrojov doplniť chýbajúci nástroj.</li> <li>- Použiť iný nástroj.</li> </ul>
160-011E	<p><b>Error message</b></p> <p>Sústružnícky nástroj nie je definovaný úplne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyvolali ste rotačný nástroj, ktorý nie je definovaný v tabuľke rotačných nástrojov alebo je definovaný neúplne.</li> <li>- Tabuľka rotačných nástrojov je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplníte do tabuľky rotačných nástrojov chýbajúci nástroj.</li> <li>- Vytvorte príp. skorigujte tabuľku rotačných nástrojov.</li> </ul>
160-011F	<p><b>Error message</b></p> <p>Rozsah pojazdu nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Došlo k pokusu o prepnutie na rozsah posuvu, ktorý nebol definovaný v konfigurácii prostredníctvom CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Oboznámte výrobcu stroja</p>

Číslo chyby	Popis
160-0120	<p><b>Error message</b> DATA ACCESS neúspešné</p> <p><b>Cause of error</b> Pre DATA ACCESS sa použila chybná cesta alebo neexistuje žiadne oprávnenie k prístupu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte korekciu naprogramovanej cesty pre DATA ACCESS - Presuňte program NC na partíciu PLC</p>
160-0121	<p><b>Error message</b> Návestie nedostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia polovýrobku (NC blok: BLK FORM ROTATION) obsahuje odkaz na návestie, ktoré neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Korigujte NC program: Zmeňte odkaz na návestie alebo vložte chýbajúce návestie.</p>
160-0122	<p><b>Error message</b> Protikladné funkcie M</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k pokusu zobrazit' v jednom bloku NC viaceré súčasne aktívne funkcie M, ktoré sa navzájom rušia. Například nie je dovolené naprogramovať M3 a M4 v rovnakom bloku NC, pretože obe pôsobia na začiatku bloku. Naproti tomu je M3 a M5 dovolené v bloku NC, pretože M3 pôsobí na začiatku bloku a M5 na konci bloku. Výrobca stroja určí, ktoré funkcie M sa navzájom rušia.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte program NC.</p>
160-0123	<p><b>Error message</b> Snímací impulz Alias typu %1 nie je nakonfigurovaný</p> <p><b>Cause of error</b> The entered command is not available because the corresponding configuration data are missing. Presumably it is not supported on this machine. The config object CfgPlcStrobeAlias is missing or has not been entered in the CfgPlcStrobes/aliasStrobes list.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program or contact your machine tool builder.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0124	<p><b>Error message</b> CFGWRITE chybný</p> <p><b>Cause of error</b> The attempt to use CFGWRITE to write a configuration datum has failed. It might have another type, or the the write axis is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the spelling of TAG, KEY, attribute (ATR) and the type of value to be written (DAT). If required, move the program from the TNC to the PLC partition.</p>
160-0125	<p><b>Error message</b> Demo verzia</p> <p><b>Cause of error</b> Tento softvér je demo verzia. Touto demo verzou môžete editovať a odpracovať NC programy, ktoré majú max. dĺžku 100 riadkov. Pri demo verzii nemáte žiadny nárok na servisnú podporu spoločnosti HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b> - Ak chcete získať úplný produkt, spojte sa so službou zákazníkom výrobcu ovládania. - Skontrolujte, či klávesnica programovacích miest (príp. dongle) je zastrčená.</p>
160-0126	<p><b>Error message</b> M90 s týmto softvérom NC nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér neposkytuje funkciu M90.</p> <p><b>Error correction</b> Na ovplyvnenie presnosti, kvality povrchu a rýchlosti obrábania použite cyklus 32 TOLERANCIA.</p>
160-0127	<p><b>Error message</b> M105 a M106 s týmto softvérom NC nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér neposkytuje funkcie M105 a M106.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0128	<p><b>Error message</b> M104 s týmto softvérom NC nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkciu M104. Posledný ručne vložený vzťažný bod je uložený v riadku 0 tabuľky predvolieb.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte vzťažný bod z tabuľky predvolieb pomocou cyklu 247 VLOŽIŤ VZŤAŽNÝ BOD.</p>



Číslo chyby	Popis
160-0129	<p><b>Error message</b> M112 a M113 s týmto softvérom NC nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér neposkytuje funkcie M112 a M113.</p> <p><b>Error correction</b> Na ovplyvnenie presnosti, kvality povrchu a rýchlosti obrábania použite cyklus 32 TOLERANCIA.</p>
160-012A	<p><b>Error message</b> M114 a M115 s týmto softvérom NC nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkcie M114 a M115.</p> <p><b>Error correction</b> - Na zohľadnenie polohy osí otáčania a naklopenia použite funkcie M144/145 alebo M128/129.</p>
160-012B	<p><b>Error message</b> M124 s týmto softvérom NC nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkciu M124. Filter obrysov sa nedá naprogramovať v NC programe.</p> <p><b>Error correction</b> - Nakonfigurujte filter obrysov v konfigurácii stroja pomocou parametra CfgStretchFilter.</p>
160-012C	<p><b>Error message</b> M132 s týmto softvérom NC nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkciu M132.</p> <p><b>Error correction</b> - Na ovplyvnenie presnosti, kvality povrchu a rýchlosti obrábania použite cyklus 32 TOLERANCIA.</p>
160-012D	<p><b>Error message</b> M134 a M135 s týmto softvérom NC nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkciu M134 a M135 na presné zastavenie na netangenciálnych prechodoch pri polohovaní pomocou kruhových osí.</p> <p><b>Error correction</b> - Na aktivovanie, resp. deaktivovanie automatiky upínacieho mechanizmu použite špecifické funkcie stroja. - V prípade potreby sa spojte s výrobcom vášho stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
160-012E	<b>Error message</b> M142 s týmto softvérom NC nie je podporovaná <b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje vymazanie modálnych informácií o programe pomocou funkcie M142. <b>Error correction</b>
160-012F	<b>Error message</b> M150 s týmto softvérom NC nie je podporovaná <b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje potlačenie hlásení z koncových spínačov pomocou funkcie M150. <b>Error correction</b>
160-0130	<b>Error message</b> M200-M204 s týmto softvérom NC nie sú podporované <b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje funkcie M200 – M204 na laserové rezanie. <b>Error correction</b>
160-0131	<b>Error message</b> FT a FMAXT s týmto softvérom NC nie sú podporované
160-0132	<b>Error message</b> FN15: PRINT s týmto softvérom NC nie je podporovaná
160-0133	<b>Error message</b> FN25: PRESET s týmto softvérom NC nie je podporovaná
160-0134	<b>Error message</b> FN31: RANGE SELECT s týmto softvérom NC nie je podporovaná
160-0135	<b>Error message</b> FN32: PLC PRESET s týmto softvérom NC nie je podporovaná

Číslo chyby	Popis
160-0136	<p><b>Error message</b> Cykly SL1 s týmto softvérom NC nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje cykly SL1 6, 15 a 16.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program: Nahrad'te cykly SL1 novými, vylepšenými cyklami SL2 20, 21, 22, 23 a 24.</p>
160-0137	<p><b>Error message</b> Cyklus dotykového systému s týmto softvérom NC nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje naprogramovaný cyklus snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte NC program: Nahrad'te cyklus snímacieho systému 2, resp. 9 novšími cyklami 461, 462 alebo 463.</p>
160-0138	<p><b>Error message</b> Cyklus 30 s týmto softvérom NC nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje cyklus 30.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0139	<p><b>Error message</b> Nástroj sa nesmie meniť</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena čísla alebo indexu nástroja nie je momentálne povolená. Túto kontrolu aktivoval výrobca stroja v rámci makra TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu stroja</p>
160-013A	<p><b>Error message</b> Predbeh blokov do oblasti s aktívnou funkciou RTC nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o vykonanie predbehu blokov na sekcii v NC programe, v ktorej je aktívna funkcia RTC (väzbová funkcia v reálnom čase). Nie je to možné.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte cieľovú polohu vyhľadávania blokov - Cieľovú polohu zvol'te tak, aby sa predbeh blokov končil pred aktivovaním funkcie RTC.</p>

Číslo chyby	Popis
160-013B	<p><b>Error message</b> Funkcia blokována</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste funkciu, ktorú výrobca stroja nepovolil.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program alebo upovedomte výrobcu strojov</p>
160-013C	<p><b>Error message</b> Funkcia sa nedá vykonať s aktuálnym nástrojom</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia je nekompatibilná s vlastnosťami aktuálneho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program - Skontrolujte údaje nástroja</p>
160-013D	<p><b>Error message</b> Súbor %1 pre kinematiku nosiča nástrojov sa nepodarilo otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedený súbor pre kinematiku nosiča nástrojov sa nenašiel v časti TNC:\system\Toolkinematics ani v časti OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p><b>Error correction</b> - Ak sa pre príslušný nástroj nemá použiť žiadna kinematika nosiča nástrojov, pridajte súbor do jedného z na to určených adresárov alebo vymažte príslušný záznam v časti „KINEMATIC“ v tabuľke nástrojov. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
160-013E	<p><b>Error message</b> Chybné údaje kinematiky nosiča nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné údaje kinematiky nosiča nástrojov aktuálneho nástroja. Upozornenie: V tomto stave nespracúvajte žiadne programy NC a pri manuálnom posúvaní osí dbajte na opatrnosť!</p> <p><b>Error correction</b> - Zabezpečte, aby bol v časti „KINEMATIC“ v tabuľke nástrojov pre daný nástroj uvedený platný súbor pre kinematiku nosiča nástrojov. - Potvrďte chybové hlásenie. - Vykonajte TOOL CALL na nástroji, pre ktorý nebola zadaná žiadna kinematika nosiča nástrojov alebo ktorý má platnú kinematiku nosiča nástrojov. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0142	<p><b>Error message</b> Polohovanie osí nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> - Polohovanie pomocnej osi sa spustilo pred ukončením polohovania tejto osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte PLC program - Výslovne počkajte na ukončenie predchádzajúceho polohovania alebo ho prerušte - Upovedomte zákaznícku službu</p>
160-0143	<p><b>Error message</b> Pohyb osi prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> Polohovanie pomocnej osi sa prerušilo.</p> <p><b>Error correction</b> - Prípadne skontrolujte iné zaregistrované chybové hlásenia - Skontrolujte PLC program a identifikátory stavu osi - Upovedomte zákaznícku službu</p>
160-0144	<p><b>Error message</b> Pre snímací systém stola %1 chyba dátum konfigurácie %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pre snímaciu sondu stola TT aktivovanú pomocou parametra CfgProbes/activeTT chyba príslušný konfiguračný dátum.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chýbajúci konfiguračný dátum alebo aktivujte inú snímaciu sondu stola TT.</p>
160-0145	<p><b>Error message</b> Nie je aktívny žiadny snímací systém</p> <p><b>Cause of error</b> Bol spustený snímací cyklus, ale predtým nebol aktivovaný snímací systém.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte snímací systém TS alebo - prepnite na sondu stola TT.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0146	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne nakonfigurovaný vzorkovací signál Alias typu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadaný príkaz nie je k dispozícii, pretože príslušné konfiguračné údaje sú chybné. Pravdepodobne ho tento stroj ani nepodporuje. Funkcia M referencovaná v CfgPlcStrobeAlias nie je nakonfigurovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte program NC alebo upovedomte výrobcu strojov</p>
160-0155	<p><b>Error message</b></p> <p>Viacvýznamovosť: DR2 a DR2TABLE definované v tabuľke nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p><b>Error message</b></p> <p>Korekcia polomeru pomocou fréz.nástr. nemožná (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prebehol pokus o naprogramovanie korekcie polomeru pomocou frézovacieho nástroja a aktívneho parametra TCPM REFPNT TIP-CENTER. Korekcia polomeru pomocou tohto vzťažného bodu je možná len pre sústružnícke nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymeňte sústružnícky nástroj.</p>
160-0157	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivácia TCPM REFPNT TIP-CENTER nie je prípustná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Active tool radius compensation</li> <li>- Active 3-D tool compensation</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>

Číslo chyby	Popis
160-0158	<p><b>Error message</b> TCPM TIP-CENTER aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM REFPNT TIP-CENTER je aktívny. S týmto vzťažným bodom TCPM nie je možné použiť tieto funkcie: - 3D korekcia nástroja - Korekcia polomeru R+ a R-</p> <p><b>Error correction</b> Pred aktiváciou korekcie nástroja deaktivujte TCPM TIP-CENTER (pomocou funkcie TCPM RESET, príp. M129) alebo vyberte ako vzťažný bod TCPM TIP-TIP, príp. CENTER-CENTER.</p>
160-015A	<p><b>Error message</b> TCPM TIP-CENTER s korekciou polomeru nástroja aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> TCPM REFPNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Change of TCPM preset</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate tool radius compensation first with R0</p>
160-0160	<p><b>Error message</b> M2/M30 v podprograme</p> <p><b>Cause of error</b> NC program bol ukončený vyvolaním funkcie M2 alebo M30 v podprograme, ktorý bol vyvolaný prostredníctvom PGM CALL.</p> <p><b>Error correction</b> – Ak bolo správanie vyžiadané, nie je potrebné žiadne ďalšie opatrenie. – Ak sa vyžaduje návrat z podprogramu: prispôbiť NC program – v podprograme preskočiť na posledný riadok.</p>
160-0162	<p><b>Error message</b> Súbor s korekčnými hodnotami 3D-ToolComp nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor s názvom uvedeným v tabuľke nástrojov v stĺpci DR2TABLE sa nepodarilo otvoriť.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte zápis názvu súboru v tabuľke nástrojov. – Skontrolujte, či sa súbor nachádza v určenom adresári v ovládaní. – Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0163	<p><b>Error message</b> Príkaz NC pri obrábaní orientovanom na nástroj nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> – Vykonal sa príkaz NC nepodporovaný pri obrábaní orientovanom na nástroj. V tomto režime nie je napr. prípustná žiadna zmena tabuľky predvolieb pomocou prepínania rozsahu posuvov.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte program NC alebo – Použite obrábanie orientované na obrobok</p>
160-0164	<p><b>Error message</b> Parameter nie je v makre povolený</p> <p><b>Cause of error</b> V makre OEM bol naprogramovaný TOOL CALL s neprípustnými parametrami. – V makre na obrábanie palety orientovanom na nástroj nie sú pri TOOL CALL dovolené žiadne parametre. – V makre na výmenu nástroja sú pri TOOL CALL povolené iba číslo, stupňový index a otáčky vretena</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-0165	<p><b>Error message</b> Priečny suport: M148 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické zdvihnutie nástroja pri aktívnom priečnom suporte nie je povolené.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
160-0166	<p><b>Error message</b> Funkcia blokována</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia bola zablokována nastavením konfigurácie výrobcu stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte NC program alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
160-0167	<p><b>Error message</b> Pokračovanie programu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> V zriedkavých prípadoch už nie je možné pokračovanie programu s GOTO.</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte program NC – V prípade potreby sa pokúste o opätovný vstup s prechodom na blok</p>



Číslo chyby	Popis
160-0168	<p><b>Error message</b></p> <p>Neprípustná predvoľba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktívna predvoľba obsahuje minimálne jednu hodnotu nerovnajúcu sa nule. Toto je na základe obmedzenia definovaného výrobcom neprípustné.</p> <p>Obmedzenie sa môže aktivovať na základe nasledujúcich príčin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Globálne prostredníctvom konfigurácie</li> <li>– V závislosti od stavu stroja, cez syntax NC.</li> </ul> <p>Riadenie neaktivovalo neprípustnú hodnotu tejto predvoľby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte aktuálnu predvoľbu a v prípade potreby ju zmeňte</li> <li>– V prevádzkovom režime Test programu je možné vykonať prevzatie predvoľby obrábania cez funkciu Polovýrobok vnútri pracovného priestoru – náprava</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
160-0169	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyosenie OEM pre osi X, Y alebo Z nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa definovať vyosenie OEM pre jednu z hlavných osí X, Y, Z. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b></p>
160-016A	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatická výmena nástroja nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súčasnosti je automatická výmena nástroja podporovaná len pri frézovaní.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– V nastaveniach AFC predvoľte stratégiu, ktorá nemá reakciu pri preťažení OVLD = M (makro).</li> <li>– Pokiaľ sa vám toto hlásenie nezobrazilo z dôvodu reakcie pri preťažení AFC, kontaktujte zákaznícky servis.</li> </ul>
160-016B	<p><b>Error message</b></p> <p>Prepnutie obrábacieho režimu nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>

Číslo chyby	Popis
160-016C	<p><b>Error message</b> Blok NC v režime brúsenia nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machining cycles for cylindrical surface</li> <li>- Machining cycles that are disabled for grinding mode</li> <li>- Functions of manual operation that are not permitted for grinding</li> </ul> <p><b>Error correction</b> - Correct the NC program</p>
160-016D	<p><b>Error message</b> Blok NC v režime orovňávania nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Machining cycles for cylindrical surface</li> <li>- Machining cycles that are disabled for dressing mode</li> <li>- Functions of manual operation that are not permitted for dressing</li> </ul> <p><b>Error correction</b> - Correct the NC program</p>
160-016E	<p><b>Error message</b> M funkcia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> V dialógovom okne funkcie M funkciu M, ktorá je dovoľená len v NC programe.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte číslo funkcie M - Funkciu odošlite na výstup pomocou bloku MDI.</p>
160-016F	<p><b>Error message</b> Chýbajúce oprávnenie na vykonanie NC syntaxe</p> <p><b>Cause of error</b> Nemáte oprávnenie vykonávať túto špeciálnu funkciu (napr. FN22).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0170	<p><b>Error message</b> Funkcia M89 nie je v kombinácii s FK podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Bol vykonaný pokus vykonať blok FK s aktívnou funkciou M89. Systém to nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program. - Namiesto funkcie M89 naprogramujte v príslušných blokoch FK funkciu M99, aby ste mohli vykonať zvolený cyklus.</p>
160-0171	<p><b>Error message</b> FN27/FN28, typ poľa nepodporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou funkcie FN27 alebo FN28 ste sa pokúsili o prístup k poľu, ktoré sa nehodí pre typ parametra.</p> <p><b>Error correction</b> - Pre číselné polia sa musí ako zdroj, resp. cieľ použiť parameter Q, QL alebo QR. - Pre textové polia sa musí použiť parameter QS.</p>
160-0177	<p><b>Error message</b> Definícia brúsneho nástroja je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> - You have called a grinding tool that is not defined in the grinding tool table, or at least not completely. - The grinding tool table does not exist or is faulty.</p> <p><b>Error correction</b> - Add the missing tool to the grinding tool table. - Create or correct the grinding tool table.</p>
160-0179	<p><b>Error message</b> Oblasť posuvu nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k pokusu o deaktiváciu rozsahu posuvu, ktorý nie je definovaný v konfigurácii prostredníctvom CfgWorkingRange.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
160-017A	<p><b>Error message</b> Prekročený maximálny počet zmien konfigurácie</p> <p><b>Cause of error</b> Do medzipamäte bolo uložených príliš veľa zmien konfigurácie s parametrom WRITE CFG PREPARE.</p> <p><b>Error correction</b> Pred ďalšími pokynmi PREPARE zapíšte už pripravené zmeny s WRITE CFG COMMIT.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>160-017B</b>	<p><b>Error message</b> Chybný NC program: WRITE CFG COMMIT bez PREPARE</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste WRITE CFG COMMIT bez predchádzajúceho WRITE CFG PREPARE alebo už nie je platný naposledy naprogramovaný parameter WRITE CFG PREPARE.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
<b>160-017C</b>	<p><b>Error message</b> Typ parametra nesprávny</p> <p><b>Cause of error</b> Typ výsledku vo vzorci parametrov Q sa nezhoduje s parametrom na ľavej strane. - Vľavo je parameter Q, QR alebo QL, ale výsledok vzorca je reťazec - Vľavo je parameter QS, ale výsledok vzorca je číslo</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte vzorec</p>
<b>160-017D</b>	<p><b>Error message</b> Systém DCM zabránil snímaciemu pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací pohyb bol monitorovaním kolízie skrátený na dĺžku 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu používaného snímacieho systému - Skontrolujte, či sa pre proces snímání musí deaktivovať kolízne teleso</p>
<b>160-017E</b>	<p><b>Error message</b> Prechod na blok nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Spustili ste prechod na blok pri aktívnom režime orovnávania, resp. cieľ prechodu na blok ste nastavili na miesto v režime orovnávania. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte cieľovú polohu pre vyhľadávanie bloku</p>

Číslo chyby	Popis
160-017F	<p><b>Error message</b> Interpolácia ručného kolieska v režime orovňavania nepovo- lená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o prechod do režimu orovňavania, hoci je ešte aktívna interpolácia ručným kolieskom.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnite interpoláciu ručným kolieskom pred prechodom do režimu orovňavania</p>
160-030A	<p><b>Error message</b> Žiadny technologických dátový blok na obrysové obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b> A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
160-030B	<p><b>Error message</b> Prechod na blok nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Adapt the target position for the block search</p>
160-030E	<p><b>Error message</b> Preset not defined</p> <p><b>Cause of error</b> An attempt was made to select a preset that is not defined.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the name or the preset or expand the preset table.</p>
160-030F	<p><b>Error message</b> Typ súboru modelu nástroja nie je prípustný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre vymieňaný nástroj bol zadaný súbor, ktorý nemá prípust- ný typ súboru. Dovolené sú súbory *.stl.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte súbor za prípustný súbor.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0310	<p><b>Error message</b> File with tool model is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p><b>Error correction</b> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)</p>
160-0312	<p><b>Error message</b> Nie je uložená žiadna poloha pre návrat</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vrátiť do uloženého bodu zdvihu, hoci žiadny takýto bod nebol uložený. – Funkcia bola volaná mimo makra, v ktorom sú uložené body zdvihu – V makre nie je naprogramovaný žiadny M140</p> <p><b>Error correction</b> Upravte makro</p>
160-0313	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota pre tab.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pridať hodnotu do prázdnej položky tabuľky pomocou TABDATA ADD.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte, či dáta v tabuľkách zodpovedajú vašim očakávaniam – Upravte program NC</p>
160-0314	<p><b>Error message</b> Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p><b>Cause of error</b> Údaje o tvare aktuálneho nástroja sú nesprávne. Upozornenie: V tomto stave nespracováajte žiadne NC programy a osami posúvajte ručne len opatrne!</p> <p><b>Error correction</b> - Uistite sa, že pre požadovaný nástroj je v tabuľke nástrojov pod položkou "TSHAPE" uvedený platný súbor pre 3D tvar nástroja. - Potvrďte chybové hlásenie. - Vykonajte TOOL CALL na nástroji, ktorý nemá špecifikovaný tvar nástroja alebo ktorý má platný súbor tvaru 3D nástroja. - Informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
160-0315	<p><b>Error message</b> "IF" príkaz chýba pred "ELSE (IF)" alebo "END IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvencia s príkazmi „IF“, „ELSE IF“, „ELSE“ a/alebo „END IF“ bola nesprávne naprogramovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0316	<p><b>Error message</b> "ELSE" po "ELSE" nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvencia s príkazmi „IF“, „ELSE IF“, „ELSE“ a/alebo „END IF“ bola nesprávne naprogramovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0317	<p><b>Error message</b> Koniec "END IF" príkazu "IF" nebol nájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvencia s príkazmi „IF“, „ELSE IF“, „ELSE“ a/alebo „END IF“ bola nesprávne naprogramovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0318	<p><b>Error message</b> "END IF" bez predchádzajúceho "IF"</p> <p><b>Cause of error</b> Sekvencia s príkazmi „IF“, „ELSE IF“, „ELSE“ a/alebo „END IF“ bola nesprávne naprogramovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0319	<p><b>Error message</b> Príkaz medzi "IF" a "END IF" nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci bloku začínajúceho s IF, FOR alebo WHILE bol naprogramovaný skokový príkaz, ktorý na tomto mieste nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
160-031A	<p><b>Error message</b> Príkaz v rámci slučky FOR alebo WHILE nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci bloku začínajúceho s IF, FOR alebo WHILE bol naprogramovaný skokový príkaz, ktorý na tomto mieste nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-031B	<p><b>Error message</b> Koniec slučky (FOR alebo WHILE) je chybný: Chýba začiatok</p> <p><b>Cause of error</b> Slučka bola chybne naprogramovaná. Slučka začína s „FOR“, resp. „WHILE“ a končí s „END FOR“, resp. „END WHILE“. Len v rámci slučky sa smie použiť „CONTINUE“ alebo „BREAK“.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-031C	<p><b>Error message</b> "END FOR" nebol nájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Slučka bola chybne naprogramovaná. Slučka začína s „FOR“, resp. „WHILE“ a končí s „END FOR“, resp. „END WHILE“. Len v rámci slučky sa smie použiť „CONTINUE“ alebo „BREAK“.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-031D	<p><b>Error message</b> "END WHILE" nebol nájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Slučka bola chybne naprogramovaná. Slučka začína s „FOR“, resp. „WHILE“ a končí s „END FOR“, resp. „END WHILE“. Len v rámci slučky sa smie použiť „CONTINUE“ alebo „BREAK“.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-031E	<p><b>Error message</b> "CONTINUE" mimo slučky</p> <p><b>Cause of error</b> Slučka bola chybne naprogramovaná. Slučka začína s „FOR“, resp. „WHILE“ a končí s „END FOR“, resp. „END WHILE“. Len v rámci slučky sa smie použiť „CONTINUE“ alebo „BREAK“.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>



Číslo chyby	Popis
160-031F	<p><b>Error message</b> "BREAK" mimo slučky</p> <p><b>Cause of error</b> Slučka bola chybne naprogramovaná. Slučka začína s „FOR“, resp. „WHILE“ a končí s „END FOR“, resp. „END WHILE“. Len v rámci slučky sa smie použiť „CONTINUE“ alebo „BREAK“.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
160-0320	<p><b>Error message</b> Impermissible tool type for tool shape</p> <p><b>Cause of error</b> 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p><b>Error correction</b> - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
160-0321	<p><b>Error message</b> Import údajov z digitálnej pracovnej zložky zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroje, referenčné body alebo nulové body sa nedali alebo nedajú úplne previesť do formátu požadovaného interne na obrábanie.</p> <p><b>Error correction</b> Rešpektujte doplnkový text a príp. korigujte alebo nanovo vygenerujte digitálnu pracovnú zložku.</p>
160-0322	<p><b>Error message</b> Software option for DCM v2 is missing</p> <p><b>Cause of error</b> Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0001	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci Neplatná správa %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0002	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0003	<p><b>Error message</b> Funkcia ešte nie je implementovaná: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o použitie neimplementovanej funkcionality</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0004	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0005	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba pri internom výpočte dráhy</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0006	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba pri internom výpočte dráhy</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
1A0-0007	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
1A0-0008	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku stredu kruhu, resp. - bloku pólov: CC (DIN/ISO: I, J, K) ste naprogramovali dvakrát tú istú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0009	<p><b>Error message</b> Os v CC bloku (DIN/ISO: I,J,K) je dvojnásobne naprogramovaná</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku stredu kruhu, resp. - bloku pólov: CC (DIN/ISO: I, J, K) ste naprogramovali dvakrát tú istú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-000A	<p><b>Error message</b> Nie je definovaná os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je naprogramovaný žiadny výber rovín, resp. smer osi nástroja, alebo nie je definovaná štandardná rovina.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC alebo stanovte pomocou konfigurácie štandardnú obrábaciu rovinu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-000B</b>	<p><b>Error message</b> Nie sú naprogramované žiadne koordináty bodu otáčania</p> <p><b>Cause of error</b> Chýbajú dáta koncového bodu kruhu</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte minimálne jednu súradnicu koncového bodu kruhu</p>
<b>1A0-000C</b>	<p><b>Error message</b> Kruhový blok: Nie je naprogramovaný žiadny smer otáčania</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste kruh bez zmyslu otáčania.</p> <p><b>Error correction</b> Vždy naprogramujte zmysel otáčania DR.</p>
<b>1A0-000D</b>	<p><b>Error message</b> V CR bloku nie je naprogramovaný rádius kruhu</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku CR chýba polomer kruhu</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte do bloku CR polomer kruhu</p>
<b>1A0-000E</b>	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>1A0-000F</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pólu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o chod s predvolenými polárnymi súradnicami (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16) bez toho, aby bol predtým naprogramovaný pól CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte pól CC (DIN/ISO: I, J; K) pred prvým blokom s polárnymi súradnicami.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0010	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0011	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná os nie je priradená žiadnej fyzikálnej osi</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovanie hodnoty osi s programovateľnou osou bez priradenej fyzikálnej osi</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC - Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0012	<p><b>Error message</b> Syst. chyba pri internom výpočte dráhy: medzera v naprog. dráhe</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0013	<p><b>Error message</b> Rád. nástr. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> - Polomer vnútorného obrysu je menší ako polomer nástroja - Korekcia nástroja spôsobí poškodenie obrysu (slučka v dráhe stredového bodu nástroja) - Ofset obrysu príliš veľký</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program - Vyberte menší nástroj - Naprogramujte menší ofset obrysu</p>
1A0-0016	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfigurácii modulu (neinicializovaný zoznam v konfiguračnom objekte)</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v konfigurácii modulu (veľkosť zoznamu atribútu v konfiguračnom objekte je príliš malá)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte konfiguračné dáta</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
1A0-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Pred excentrickým brúsením programovanie priemeru vypnite</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pred excentrickým brúsením nie je vypnuté programovanie priemeru</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte cyklus</p>
1A0-001B	<p><b>Error message</b></p> <p>Automatické prevzatie pólov nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol naprogramovaný blok stredú kruhu resp. blok pólov (CC, DIN/ISO: I,J,K) bez súradníc (automatické prevzatie pólov). V aktuálnom kontexte to nie je možné, pretože TNC nemôže rovinu pólu jednoznačne určiť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V bloku priamo pred prevzatím pólov naprogramujte dve lineárne osi roviny obrábania.</li> <li>- Rovinu obrábania určite cez TOOL CALL</li> </ul>
1A0-001C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba referencia uhla</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie je definovaný žiadny polárny uhol, resp. prírastkový polárny uhol, t. z.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vzdialenosť medzi poslednou naprogramovanou polohou a pólom je menšia alebo rovná 0,1 µm.</li> <li>- Medzi prevzatím pólu a blokom LP/CP je naprogramované otočenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naprogramovať absolútny polárny uhol.</li> <li>- Skontrolovať polohu pólu.</li> <li>- Prípadne zrušiť otočenie.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-001D	<p><b>Error message</b> Nesprávna poloos pre zvolenú plochu spracovania</p> <p><b>Cause of error</b> - Zložka Z pri roviny XY - Zložka X pri roviny YZ - Zložka Y pri roviny ZX</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-001E	<p><b>Error message</b> Skosená hrana/zaoblenie: Nasl. priamka leží na nesprávnej ploche</p> <p><b>Cause of error</b> Po naprogramovaní prechodového prvku (RND/CHF) ste naprogramovali lineárny prvok, ktorý neleží v roviny prechodového prvku</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0021	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0022	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0024	<p><b>Error message</b> Spevnenie osi po prechodovom prvku obrysov nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Bezprostredne pred fixovaním osi je naprogramovaný blok zaoblenia alebo skosenej hrany</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC - Vylúčte prechodový prvok obrysu z programu alebo - naprogramujte za prechodový prvok obrysu cieľovú polohu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Zadanie ref. bodu po prechodovom prvku obrysov nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vloženie základnej transformácie bezprostredne za prechodový prvok obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program NC</li> <li>- Vylúčte prechodový prvok obrysu z programu alebo</li> <li>- naprogramujte za prechodový prvok obrysu cieľovú polohu</li> </ul>
1A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Zadanie hodnôt osí bezprostredne po prechodovom prvku obrysov nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vloženie hodnôt osí bezprostredne za prechodový prvok obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> <li>- Vylúčte prechodový prvok obrysu z programu alebo</li> <li>- naprogramujte za prechodový prvok obrysu cieľovú polohu</li> </ul>
1A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmena nástr. bezpr. po prechodovom prvku obrysov nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výmena nástroja bezprostredne za prechodovým prvkom obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program NC</li> <li>- Vylúčte prechodový prvok obrysu z programu alebo</li> <li>- naprogramujte za prechodový prvok obrysu cieľovú polohu</li> </ul>
1A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Bod snímání bezpr. po prechodovom prvku obrysov nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Blok snímání bezprostredne za prechodovým prvkom obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program NC</li> <li>- Vylúčte prechodový prvok obrysu z programu alebo</li> <li>- naprogramujte za prechodový prvok obrysu cieľovú polohu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
1A0-002B	<p><b>Error message</b> Dotykový bod neprístupný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri cykle TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) alebo pri použití ručných cyklov dotykovvej sondy sa v priebehu dráhy, ktorá je definovaná v tabuľke dotykovvej sondy, nedosiahol žiadny bod snímania.</p> <p><b>Error correction</b> - Predpolohujte dotykovú sondu bližšie k obrobku. - Zväčšite hodnotu v tabuľke dotykovvej sondy.</p>
1A0-002C	<p><b>Error message</b> Sú naprogramované dva APPR-/DEP posuny bezprostredne po sebe</p> <p><b>Cause of error</b> - Naprogramované dva pohyby Approach/Departure bezprostredne za sebou - Medzi dva pohyby Approach/Departure naprogramujte prvky s nulovou dĺžkou</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-002D	<p><b>Error message</b> Zmena korekcie nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena korekcie bez predchádzajúceho konca korekcie</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program - Ukončíte predchádzajúce obrisy</p>
1A0-002F	<p><b>Error message</b> Chýba definícia nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Geometrický reťazec nezískal pred zapnutím korekcie nástroja žiadne dáta nástroja</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0030	<p><b>Error message</b> Chyb. zač. korekt. dráhy</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa aktivovať v bloku kruhového oblúka korekciu nástroja pomocou RL alebo RR (DIN/ISO: G41 alebo G42).</p> <p><b>Error correction</b> Korekcia nástroja sa dá zrušiť iba priamkovým blokom (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0031	<p><b>Error message</b> Chyb. koniec korekt. dráhy</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v bloku kruhového oblúka zrušiť korekciu nástroja pomocou R0 (DIN/ISO: G40).</p> <p><b>Error correction</b> Korekcia nástroja sa dá zrušiť iba priamkovým blokom (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p><b>Error message</b> Zmena plochy spracovania nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> - Zmena obrábacej roviny po RND, CHF, APPR</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
1A0-0033	<p><b>Error message</b> Zaoblenie sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prvom bloku pohybov programu NC bolo naprogramované zaoblenie.</li> <li>- Pred zaoblením bol naprogramovaný obrysový prvok, ktorý neleží výhradne v obrábacej rovine.</li> <li>- Pred zaoblením bol naprogramovaný obrysový prvok, ktorý nevykazuje žiadnu geometrickú dĺžku.</li> <li>- Po prerušení programu bol príkazom GOTO vybraný blok RND (DIN/ISO: G25).</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pred zaoblením musia byť naprogramované minimálne dva obrysové prvky.</li> <li>- Obrysový prvok priamo pred zaoblením musí byť naprogramovaný výhradne v obrábacej rovine.</li> <li>- Po prerušení programu vložte pred blok RND minimálne dva pracovné bloky.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Skosená hrana sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prvom bloku pohybov programu NC bola naprogramovaná skosená hrana.</li> <li>- Pred skosenou hranou bol naprogramovaný obrysový prvok, ktorý neleží výhradne v obrábacej rovine.</li> <li>- Pred skosenou hranou bol naprogramovaný obrysový prvok, ktorý nevykazuje žiadnu geometrickú dĺžku.</li> <li>- Po prerušení programu bol príkazom GOTO vybraný blok CHF (DIN/ISO: G24).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pred skosenou hranou musia byť naprogramované minimálne dva obrysové prvky.</li> <li>- Obrysový prvok priamo pred skosenou hranou musí byť naprogramovaný výhradne v obrábacej rovine.</li> <li>- Po prerušení programu vložte pred blok CHF minimálne dva pracovné bloky.</li> </ul>
1A0-0035	<p><b>Error message</b></p> <p>Dva prechodové prvky po sebe nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Boli naprogramované dva prechodové prvky bezprostredne za sebou</li> <li>- CHF za prechodovým prvkom</li> <li>- RND za prechodovým prvkom</li> <li>- APPRLT za prechodovým prvkom</li> <li>- APPRLN za prechodovým prvkom</li> <li>- APPRCT za prechodovým prvkom</li> <li>- APPRLCT za prechodovým prvkom</li> <li>- DEPLT za prechodovým prvkom</li> <li>- DEPLN za prechodovým prvkom</li> <li>- DEPCT za prechodovým prvkom</li> <li>- DEPLCT za prechodovým prvkom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> </ul>
1A0-0036	<p><b>Error message</b></p> <p>Prechod obrysov nie je uzavretý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chýbajúci prvok krivky za CHF/RND</li> <li>- napr. koniec programu za CHF/RND</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-0037	<b>Error message</b> Všeobecná systémová chyba pri internom výpočte dráhy <b>Cause of error</b> - Rozporné dáta <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu
1A0-0038	<b>Error message</b> Nesprávne použitie cyklu 19 <b>Cause of error</b> - Pred vyvolaním cyklu 19 bolo vypnuté otáčanie obrábacej roviny (FN17 ID210 NR6) <b>Error correction</b> - Zmeňte NC program
1A0-0039	<b>Error message</b> Nesprávne použitie cyklu 19 <b>Cause of error</b> - Pred vyvolaním cyklu 19 bol vyvolaný cyklus 8 alebo cyklus 10 <b>Error correction</b> - Zmeňte NC program
1A0-003A	<b>Error message</b> Nesprávny index osi pre FN18 <b>Cause of error</b> - Vo funkcii načítať systémové dáta (FN18, DIN/ISO: D18) ste zadali nesprávny index osi. <b>Error correction</b> - Skontrolujte index systémového dátumu.
1A0-003B	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: Chybný stav %1 %2 %3 <b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
1A0-003C	<p><b>Error message</b> Výpočet WZM dráhy alebo prepojenia kontúr pre existujúce zoznamy kontúr nie je možný!</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte definície obrysu - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-003D	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-003E	<p><b>Error message</b> Zapnutie korektúry nástroja po G27 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zapnúť korekciu polomeru po G24.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte korekciu polomeru</p>
1A0-003F	<p><b>Error message</b> Lineárny pohyb nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa naprogramovať lineárny pohyb po G27 pred deaktivovaním korekcie polomeru.</p> <p><b>Error correction</b> - Najskôr vypnite korekciu polomeru</p>
1A0-0040	<p><b>Error message</b> Rozbehový posun pomocou RND priamo na prechodový prvok obrysov nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovanie rozbehového posunu pomocou RND po RND alebo CHF</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0041	<p><b>Error message</b> G26 je naprogramovaný v nesprávnej súvislosti</p> <p><b>Cause of error</b> - Korekcia polomeru nie je zapnutá bezprostredne pred G26</p> <p><b>Error correction</b> - Zapnite korekciu polomeru bezprostredne pred G26</p>
1A0-0042	<p><b>Error message</b> G26 po zaobľovaní rohov alebo skosení nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste G26 po RND (DIN/ISO: G25) alebo CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
1A0-0043	<p><b>Error message</b> G27 pri vypnutej korektúre nástroja nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vypnutej korekcii nástroja bol naprogramovaný G27</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
1A0-0044	<p><b>Error message</b> Zapnutie korektúry rádia v Approach bloku predchádzajúceho bloku nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zapnúť korekciu polomeru nástroja pred blokom Approach.</p> <p><b>Error correction</b> - Korekciu polomeru nástroja zapnite len v bloku Approach</p>
1A0-0045	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba: Dáta v správe sú rozporné</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0046	<p><b>Error message</b>            Naprogramovanie pólu iba s jedným komponentom nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b>            Pól ste definovali len v jednej osi.</p> <p><b>Error correction</b>            - Naprogramujte 2 osi alebo žiadne osi (automatické prevzatie pólu)</p>
1A0-0047	<p><b>Error message</b>            Okruh po G27 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b>            Po G24 ste naprogramovali kruh.</p> <p><b>Error correction</b>            - Zmeňte NC program</p>
1A0-0048	<p><b>Error message</b>            Helix po zaobľovaní rohov alebo skosení nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b>            Za prechodovým prvkom obrysu ste naprogramovali skrutkovicu.</p> <p><b>Error correction</b>            - Zmeňte NC program</p>
1A0-0049	<p><b>Error message</b>            Výška helixu nesmie ležať na ploche okruhu</p> <p><b>Cause of error</b>            Naprogramovali ste nesprávnu os v smere kolmo na rovinu kruhu.</p> <p><b>Error correction</b>            - Zmeňte NC program</p>
1A0-004A	<p><b>Error message</b>            Uhol pri posune helixu musí byť naprogramovaný prírastkovo</p> <p><b>Cause of error</b>            Skrutkovicu ste naprogramovali bez prírastkového zadania uhla.</p> <p><b>Error correction</b>            - Zmeňte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Smer otáčania a predznačenie uhla kruhu sú definované protikladne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri skrutkovicovom pohybe ste naprogramovali pre kladný zmysel otáčania (proti smeru hodinových ručičiek) záporný uhlový prírastok alebo pre záporný zmysel otáčania (v smere hodinových ručičiek) kladný uhlový prírastok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte zmysel otáčania kruhu alebo znamienko uhla</p>
1A0-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Tangenta v bode spustenia prvku nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali ste geometrický prvok s tangenciálnym ukončením (napr. CT), tangenta na počiatočnom bode však nie je definovaná, pretože napr. bezprostredne predtým sa vykonal zvislý pohyb odsunu, alebo sa jedná o 1. blok programu NC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte NC program</p>
1A0-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Prvý geometrický prvok po zmene mierky nie je priamka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezprostredne pred geometrický prvok, ktorý nie je lineárnym prvkom, ste naprogramovali zmenu mierky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte NC program</p>
1A0-004E	<p><b>Error message</b></p> <p>Lineárny pohyb po tangente. Odchod nie je na ploche okruhu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezprostredne za zaoblenie nadol ste naprogramovali lineárny prvok, ktorý obsahuje zložku kolmú na rovinu kruhu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte NC program</p>
1A0-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Korektúra nástroja pri 5-osovom posune nie je vypnutá</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali ste lineárny pohyb 5 osí, hoci bola aktívna korekcia polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Najskôr vypnite korekciu polomeru nástroja</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Lineárny 5-osový posun po prechodovom prvku nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali ste lineárny pohyb 5 osí po prechodovom prvku obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> </ul>
1A0-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Je naprogramovaná nepovolená os</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali ste nepovolenú os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte NC program:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naprogramujte inú os</li> <li>- Prepnite obrábací režim pomocou FUNCTION MODE MILL/TURN</li> <li>- Zameňte iný nástroj (s vhodným typom a orientáciou nástroja)</li> <li>- V prevádzkovom režime Programovanie nastavte softvérové tlačidlo KRESLIŤ AUTOM. na hodnotu ZAP. a (čiastkový) obrys obrobte/skontrolujte v samostatnom NC programe</li> <li>- Keď sa po nastavení softvérového tlačidla KRESLIŤ AUTOM. na hodnotu ZAP. vyskytne chyba, obrobte/skontrolujte (čiastkový) obrys v samostatnom NC programe</li> </ul>
1A0-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Správa GmAxesValueSet neobsahuje všetky hodnoty osí</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
1A0-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Naprogramovaný NC blok priamo po prechodovom prvku obrysov nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Priamo za prechodový prvok ste sa pokúsili naprogramovať NC blok, ktorý tam nie je povolený.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Os naprogramovaná v cykle 19 nie je fyzikálna os</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Os naprogramovaná v cykle 19 nie je rotačná os</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0056	<p><b>Error message</b></p> <p>Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémová chyba: Hodnota v správe GmGeoRotWorkPlane nie je absolútna hodnota</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0057	<p><b>Error message</b></p> <p>Zapnutie sledovania tlačidla hneď po prechodovom prvku obrysov nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Priamo za naprogramovaním prechodového prvku obrysu bolo zapnuté monitorovanie meracieho hrotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pred zapnutím monitorovania meracieho hrotu ukončíte obrys</p>
1A0-0058	<p><b>Error message</b></p> <p>Zapnutie alebo vypnutie TCPM hneď po prechodovom prvku obrysov nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa zapnúť alebo vypnúť režim TCPM priamo za prechodovým prvkom obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0059	<p><b>Error message</b> %1 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste funkciu, ktorá nie je v aktuálnej súvislosti povolená.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
1A0-005A	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-005B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-005C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-005D	<p><b>Error message</b> Cyklus závitů bezprostr. po prech. prvku obrysův nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste cyklus závitů priamo za prechodový prvok obrysů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-005E</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj nestojí kolmo na ploche spracovania</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť funkciu, pri ktorej sa nástroj musí nachádzať kolmo na obrábaciu rovinu (napr. rezanie vnútorného závitu) bez toho, aby bol nástroj skutočne kolmo na obrábaciu rovinu.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> <li>- Otočte nástroj, takže bude kolmo na obrábaciu rovinu</li> <li>- Prípadne otočte obrábaciu rovinu späť</li> </ul> </p>
<b>1A0-005F</b>	<p><b>Error message</b> Rezanie závitu pri zapnutej korektúre nástroja nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zapnutej korekcii nástroja ste naprogramovali cyklus vrtania vnútorného závitu.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Najskôr vypnite korekciu nástroja</li> </ul> </p>
<b>1A0-0060</b>	<p><b>Error message</b> Hĺbka posuvu v cykle rezania závitu je príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle vrtania vnútorného závitu ste naprogramovali príliš malú hĺbku posuvu do rezu.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte väčšiu hodnotu pre hĺbku posuvu do rezu</li> </ul> </p>
<b>1A0-0061</b>	<p><b>Error message</b> Hĺbka posuvu v cykle rezania závitu nemá správne znamienko</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle vrtania vnútorného závitu ste naprogramovali hĺbku posuvu do rezu so záporným znamienkom.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> </ul> </p>
<b>1A0-0062</b>	<p><b>Error message</b> Hodnota pre spätný pohyb nemá správne znamienko</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnotu pre spätný pohyb ste naprogramovali s nesprávnym znamienkom.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte znamienko</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0063	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0064	<p><b>Error message</b> Zmena nástroja pri aktívnej korektúre nástroja nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnej korekcii polomeru nástroja ste naprogramovali výmenu nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite korekciu polomeru nástroja pred výmenou nástroja</p>
1A0-0065	<p><b>Error message</b> Zapnutie korektúry nástroja pred Approach blokom nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pred blokom Approach ste aktivovali korekciu polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zapnite korekciu polomeru nástroja v bloku Approach</p>
1A0-0066	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-0067	<p><b>Error message</b> Odsun bezprostredne po aktivácii korektúry rádia nástroja nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste odsun bezprostredne po aktivovaní korekcie polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Pre odsun naprogramujte geometrický prvok</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0068	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 <b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu
1A0-006A	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 <b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu
1A0-006B	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 %2 <b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu
1A0-006C	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 <b>Cause of error</b> - Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu
1A0-006D	<b>Error message</b> Rozbehový posun pred snímacím cyklom nie je povolený <b>Cause of error</b> Pred snímací cyklus ste naprogramovali prísun. <b>Error correction</b> - Zmeňte NC program
1A0-006E	<b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1 <b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu

Číslo chyby	Popis
1A0-006F	<p><b>Error message</b> DEP posun, ktorý sa pripája na neplochý posun, nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Nepovolený pohyb pred odsunom pomocou Departure (DEP).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0070	<p><b>Error message</b> Prechod na blok nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Chod blokov vyskúšajte na inom bloku</p>
1A0-0071	<p><b>Error message</b> APPR/DEP CT alebo APPR/DEP LN pri neaktívnej korektúre rádia nástroja nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste APPR/DEP CT alebo APPR/DEP LN pri neaktívnej korekcii polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0072	<p><b>Error message</b> Rozbehový posun sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Geometrické dáta definujúce prísun nepovedú k definitívne- mu prísunu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte iný prísun.</p>
1A0-0073	<p><b>Error message</b> Odsun sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Geometrické dáta definujúce odsun nepovedú k definitívne- mu odsunu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte iný odsun.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0074	<p><b>Error message</b> Tangenta okruhu sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Kruh naprogramovaný s polomerom 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0075	<p><b>Error message</b> Po tangenciálnom odsune je povolený len L blok</p> <p><b>Cause of error</b> Za zaoblenie nadol ste naprogramovali nepovolený pohyb.</p> <p><b>Error correction</b> - Za zaoblenie nadol naprogramujte blok L</p>
1A0-0076	<p><b>Error message</b> Zaoblenie alebo skosenie sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Susedné geometrické prvky sú príliš malé alebo s rovnakou tangentou</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0077	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Je uvedené priamo v texte chyby</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
1A0-0078	<p><b>Error message</b> Nepovolená funkcia snímania</p> <p><b>Cause of error</b> Chceli ste vykonať snímáciu funkciu pri aktívnom zrkadlení alebo zmene mierky.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0079	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie sú k dispozícii žiadne kontúrové kapsy pre cyklus spracovania</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nie je definovaná žiadna geometria obrysových výrezov alebo sú definované len ostrovčeky</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Naprogramujte chýbajúci cyklus 14</li> <li>- Príp. Skontrolujte zmysel otáčania a smer korekcie jednotlivých obrysov</li> </ul>
1A0-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Stváranie kontúr nie je platné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v syntaxi v stváraní obrysu: Zabudnuté zátvorky, chybné operandy alebo operátory atď.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte stváranie obrysu</li> </ul>
1A0-007B	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je k dispoz. údajový záznam techn. pre sprac. kontúry tašiek</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pred každým obrábacím cyklom 21, 22, 23, 24 musí byť neprogramovaný cyklus 20.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte cyklus 20</p>
1A0-007C	<p><b>Error message</b></p> <p>Korekčná vzdialenosť dráh nástroja je príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Korekčná vzdialenosť stredových dráh nástrojov pri cykle opracovania obrysu je menšia ako 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použite väčší polomer nástrojov alebo zväčšte prekrytie dráh (Q2) (ak je to relevantné pre vyvolaný cyklus).</li> </ul>
1A0-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Polárne programovanie nie je možné ak je M91/M92 aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o programovanie pri aktívnych polárnych súradniciach M91/M92.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Polohy naprogramujte karteziánsky</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-007F	<p><b>Error message</b> Pol. je neplatná</p> <p><b>Cause of error</b> V aktuálne platnom súradnicovom systéme ste nenaprogramovali pól. Chyba sa vyskytuje v súvislosti s použitím M91/M92 pri definícii alebo použití pólu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte nový pól</p>
1A0-0080	<p><b>Error message</b> Definícia okruhu v paralelnej osi súradníc</p> <p><b>Cause of error</b> V rovnobežných súradnicových osiach ste naprogramovali koncový bod kruhu (napr. súradnice X a U).</p> <p><b>Error correction</b> Koncový bod kruhu naprogramujte v dvoch súradnicových osiach, ktoré upínajú plochu (napr. súradnice X a V).</p>
1A0-0081	<p><b>Error message</b> Neplatná definícia helixu</p> <p><b>Cause of error</b> Skrutkovicový pohyb ste naprogramovali s viac ako jednou súradnicou mimo roviny kruhu.</p> <p><b>Error correction</b> Skrutkovicu naprogramujte len jednou súradnicou kolmo na rovinu kruhu.</p>
1A0-0082	<p><b>Error message</b> Okruh je nesprávne naprogramovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Počiatočný a koncový bod sa pri programovaní kruhu zhodujú</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte počiatočný a koncový bod s rôznymi súradnicami</p>
1A0-0083	<p><b>Error message</b> Okruh je nesprávne naprogramovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer je pri programovaní kruhu príliš malý (0 alebo príliš malá vzdialenosť medzi počiatočným a koncovým bodom)</p> <p><b>Error correction</b> - Zväčšite polomer - Naprogramujte počiatočný a koncový bod s rôznymi súradnicami</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0084</b>	<p><b>Error message</b> Okruh je nesprávne naprogramovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný stred alebo koncový bod pri programovaní CC. Vzdialenosti medzi počiatočným bodom a stredom a koncovým bodom a stredom sa líšia nad rámec tolerancie.</p> <p><b>Error correction</b> Počiatočný a koncový bod a stred nepatria do jedného kruhového prvku. - Znovu vypočítajte stred a/alebo koncový bod. - Príp. použite iný druh programovania kruhového oblúka.</p>
<b>1A0-0085</b>	<p><b>Error message</b> Okruh je nesprávne naprogramovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Koncový bod bloku CT leží na predĺžení tangenty predtým naprogramovaného obrysového prvku.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte súradnice koncového bodu</p>
<b>1A0-0086</b>	<p><b>Error message</b> Neplatný faktor merania</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný faktor merania je mimo povoleného rozsahu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte faktor merania v rozsahu 0,000 001 až 99,999 999.</p>
<b>1A0-0087</b>	<p><b>Error message</b> Predbeh bloku nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Chod blokov do bloku po prísune, ktorý sa nedal vykonať kvôli nasledujúcemu koncu programu, nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte chod blokov do bloku, v ktorom je naprogramovaný prísun!</p>
<b>1A0-0088</b>	<p><b>Error message</b> Zmena plochy spracovania nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pred výberom roviny ste vyvolali cyklus 10 (DIN/ISO: G73).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0089	<p><b>Error message</b> Nepovolená transformácia základu</p> <p><b>Cause of error</b> Základná transformácia ovplyvňuje nedostupnú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte vzťažný bod</p>
1A0-008A	<p><b>Error message</b> Nepovolené prepočítanie koordinátov</p> <p><b>Cause of error</b> Prepočet súradníc ovplyvňuje nedostupnú os.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-008B	<p><b>Error message</b> Nesprávny index osi pre FN18</p> <p><b>Cause of error</b> Prepočty súradníc aplikujte len na hlavné osi X, Y, Z.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-008C	<p><b>Error message</b> Nepovolené prepočítanie koordinátov</p> <p><b>Cause of error</b> Prepočty súradníc môžete použiť len na hlavné osi X, Y, Z.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-008D	<p><b>Error message</b> Pamäť záznamov nedostatočná</p> <p><b>Cause of error</b> Systém nedokáže spustiť kvôli nedostatku pamäti záznamov program NC. Medzi dvoma naprogramovanými pohybmi na dráhe sa dá spracovať len obmedzený počet blokov, ktoré negenerujú žiaden pohyb (napr. komentáre alebo priradenia premenných).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-008E	<p><b>Error message</b> Chýba bezpečný odstup na synchronizáciu vretien</p> <p><b>Cause of error</b> Nezadali ste žiadnu bezpečnostnú vzdialenosť na synchronizovanie vretien.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-008F	<p><b>Error message</b> Rád. nástr. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer frézovacieho nástroja je príliš veľký na vyrobenie naprogramovaných obrysových výrezov alebo črt obrysu.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší polomer nástroja alebo zmeňte geometriu obrysových výrezov, resp. črt obrysu.</p>
1A0-0090	<p><b>Error message</b> Polomer vrtáka je priveľký</p> <p><b>Cause of error</b> - Použitý predvrtávací nástroj zapríčiní kolíziu s obrysom okraja.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite menší vrták alebo väčšiu frézu. Ak je polomer vrtáka menší alebo zodpovedá s polomerom frézy, sú kolízie zásadne vylúčené.</p>
1A0-0091	<p><b>Error message</b> R0 v podprograme obrysu nedovolené.</p> <p><b>Cause of error</b> V podprograme obrysu riadi RL/RR typ obrysu (výrez/ostrovček). R0 je nedefinovaný a neprípustný.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte R0 z podprogramu obrysu.</p>
1A0-0092	<p><b>Error message</b> Veľký polomer zaobl. vnút. rohu obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> Kruhové oblúky s polomerom zaoblenia vnútorného rohu obrysu naprogramovaným v cykle 20 sú príliš veľké na vloženie medzi dva susedné obrysové prvky.</p> <p><b>Error correction</b> V cykle 20 vyberte menší polomer zaoblenia.</p>
1A0-0093	<p><b>Error message</b> Priestor na nábehový pohyb nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre prísun bez kolízií obrábacieho cyklu obrysových výrezov (výkyvný zdvih pri preťahovaní, kruh pri obrábaní načisto) sa nenašla žiadna vhodná poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší priemer nástroja, zmeňte geometriu výrezu, predvrtanie namiesto kývania</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0094	<p><b>Error message</b> Korekcia polomeru nástroja sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Pre naprogramovaný obrys sa v obrábacej rovine nedala vypočítať žiadna korekcia polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Kruhy sa dajú korigovať len v obrábacej rovine.</p>
1A0-0095	<p><b>Error message</b> Korekcia polomeru nástroja sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Pre naprogramovaný obrys sa nedala vykonať žiadna korekcia polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte obrys alebo použite iný nástroj.</p>
1A0-0096	<p><b>Error message</b> Podprogram obrysu: Je naprogramovaná nepovolená os</p> <p><b>Cause of error</b> V podprograme obrysu ste naprogramovali nepovolenú os (napr. kruhovú os).</p> <p><b>Error correction</b> V podprograme obrysu definujte len súradnice aktívnej roviny obrábania. Zmena programu NC.</p>
1A0-0097	<p><b>Error message</b> Bezpečná výška sa nachádza na strane obrábania</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečná výška naprogramovaná pre vyvolaný cyklus (Q7) sa nachádza na strane obrábania povrchu obrobku (Q5), ktorá je definovaná znamienkom hĺbky frézovania (Q1). Toto nastavenie nie je povolené. Okrem toho by sa (absolútna) bezpečná výška (Q7) nemala zhodovať s (absolútnou) súradnicou povrchu obrobku (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte parametre cyklu pre bezpečnú výšku (Q7), hĺbku frézovania (Q1) a/alebo súradnice povrchu obrobku (Q5).</p>
1A0-0098	<p><b>Error message</b> Limit. rovina: Obrábanie skok/skok nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pre obe strany jednej roviny Limit sa nesmie nastaviť obrábacia metóda "Jump".</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte inú obrábaciu metódu roviny Limit.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0099	<p><b>Error message</b></p> <p>Limit. rovina: Pomocný pohyb skoku v nesprávnom smere</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pomocný pohyb Jump sa musí vykonať smerom na stranu roviny Limit Jump.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte smer pomocného pohybu Jump alebo príp. upravte bezpečnostnú výšku.</p>
1A0-009A	<p><b>Error message</b></p> <p>Limit. rovina: Definícia limitnej roviny neúplná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rovina sa nedala aktivovať, pretože nebola definovaná úplne. Chýba vektor bodu alebo kolmíc alebo príp. smer pre projekciu, resp. pre pomocné pohyby Jump.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pred aktivovaním roviny naprogramujte chýbajúci dátum.</p>
1A0-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktívna limitná rovina sa nedá predefinovať alebo odstrániť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definícia roviny Limit sa nedá zmeniť alebo vymazať, pokiaľ je rovina Limit aktívna.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Najskôr deaktivujte rovinu Limit</p>
1A0-009C	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitná rovina sa teraz nedá zapnúť/vypnúť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rovina Limit sa dá zapnúť# alebo vypnúť# len v prípade, ak naprogramovaná poloha leží na strane Curve alebo na strane Jump z druhej strany 2. bezpečnostnej vzdialenosti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pred zapnutím/vypnutím roviny Limit vykonajte posuv do bezpečnej polohy.</p>
1A0-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Limitná rovina: Medzi 2 limit. rovinami sa musí nastaviť 'oblúk'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Medzi dvoma rovinami Limit (pri nerovnobežných rovinách: v pracovnom priestore) musí byť nastavená obrábacia metóda Curve.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte obrábaciu metódu pre jednu alebo dve roviny Limit.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-009E</b>	<p><b>Error message</b> Vyvol. cyklov SL pri akt. korekcii polomeru nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Pred vyvolaním cyklu SL vypnite korekciu polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Pred cyklus SL naprogramujte R0 alebo preložte vyvolanie cyklu na iné miesto.</p>
<b>1A0-009F</b>	<p><b>Error message</b> Aktívny pásmový filter sa nedá predefinovať alebo odstrániť</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia pásmového filtra sa nedá vymazať alebo zmeniť, pokiaľ je pásmový filter ešte aktívny.</p> <p><b>Error correction</b> Najskôr deaktivujte pásmový filter</p>
<b>1A0-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Definícia pásmového filtra neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Pásmový filter sa nedal aktivovať, pretože nebol definovaný úplne. Potrebné bude: minimálne jeden polygón (črta polygónu), projekčný smer (dĺžka &gt;0, ak je naprogramovaná explicitne), ako aj bezpečnostná vzdialenosť a bezpečná výška.</p> <p><b>Error correction</b> Pred aktivovaním pásmového filtra aktivujte chýbajúce dáta</p>
<b>1A0-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Definícia polygónov (ťahov) pásma nekonzistentná</p> <p><b>Cause of error</b> Uzatvorený pásmový polygón musí byť definovaný minimálne tromi bodmi, otvorená črta polygónu minimálne dvoma bodmi. Každá strana (črty) polygónu musí mať jednu zložku kolmú na pásmový projekčný smer. Jednotlivé črty polygónu sa nesmú samy prekrývať a vzájomne sa pretínať. "Zakázaná" zóna nesmie obklopovať "povolené" zóny.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a upravte definíciu pásmového(ých) polygónu(o-v), prípadne pásmovej(ých) črty(črt) polygónu.</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-00A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné poradie vrcholov polygónu (ťahu) pásma</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rohové body (črty) polygónu sa musia vytvoriť v poradí: FirstPoint -&gt; IntermediatePoint -&gt; ... -&gt; IntermediatePoint -&gt; LastPoint(ForClose).</p> <p>Pre každý bod musia byť korektne koncipované príslušné atribúty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri definícii pásmových polygónov rešpektujte korektné poradie.</p>
1A0-00A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatné technol. dáta pre nástroj</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V databáze nástroja nie sú zapísané technologické dáta použitého nástroja, ako ANGLE alebo LCUTS, alebo majú neplatné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapíšte, resp. upravte príslušné záznamy:</p> <p>ANGLE: max. Uhol zanorenia v uhlovej miere, <math>1,0 \leq \text{ANGLE} \leq 90,0</math></p> <p>LCUTS: Dĺžka ostria v mm, <math>0,1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{dĺžka nástroja}</math></p>
1A0-00A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Dĺžka použitého nástroja krátka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dĺžka ostria použitého nástroja je menšia ako hĺbka rezu naprogramovaná v cykle.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte menšiu hĺbku rezu alebo použite nástroj s dlhším ostrím.</p>
1A0-00A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Pod touto menovkou neexistujú žiadne obrysy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Návesti obrysu, ktoré sa používajú vo výrazoch ako operand, musia byť priradené pomocou DECLARE CONTOUR alebo predchádzajúcimi výrazmi obrysov.</li> <li>- Obrys môže byť prázdny, napr. v prípade, keď sa antiparalelné obrysové prvky navzájom vymažú.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte deklarácie obrysov a výrazy.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00A6</b>	<p><b>Error message</b> Korektúra tvaru nástroja pri akt. korekt. polomeru neprípustná</p> <p><b>Cause of error</b> Tvarová korekcia nástroja (bloky LN s naprogramovanou kolmicou obrobku) nie je pri aktívnej korekcii polomeru nástroja (RL/RR) povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC (napr. R0 pred prvý blok LN)</p>
<b>1A0-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Pre vrúbk. na okraji nedefin. žiadna str. na obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b> Pred aktivovaním 3D korekcie polomeru nástroja (Peripheral Milling) nebola žiadna strana naprogramovaná pomocou RL/RR.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC (napr. RL alebo RR pred prvý blok LN, resp. L)</p>
<b>1A0-00A8</b>	<p><b>Error message</b> Špec. faktor merania pre os nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnej korekcii polomeru nástroja nie sú pri kruhových a skrutkovicových pohyboch povolené faktory merania špecifické pre osi.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00A9</b>	<p><b>Error message</b> Operácia pri aktívnej korektúre polomeru nástroja neprípustná</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste funkciu (napr. cyklus, výmena nástroja), ktorá nie je povolená počas aktívnej korekcie polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Najskôr deaktivujte korekciu polomeru nástroja</p>
<b>1A0-00AA</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pri spustení prívodu bloku. (aktuálne T%1, naprogramované T%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Chod blokov spustený s nesprávnym nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte správny nástroj a reštartujte.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00AB	<p><b>Error message</b> Posun na záznam pomocou sním. funk. nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Počas chodu blokov bola pre hľadaným blokom nájdená snímacia funkcia.</p> <p><b>Error correction</b> Chod blokov vyskúšajte na inom bloku</p>
1A0-00AC	<p><b>Error message</b> Otvor v nekruh. obryse</p> <p><b>Cause of error</b> Počiatkový a koncový bod nekruhového obrysu sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-00AD	<p><b>Error message</b> Obrys nie je bez vlast. pretínania</p> <p><b>Cause of error</b> Okrajové obrysy výrezov musia byť naprogramované tak, aby sa samy neprekrývali</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte definíciu obrysu v programe NC</p>
1A0-00AE	<p><b>Error message</b> Aktívny nástroj je väčší ako referenčný</p> <p><b>Cause of error</b> Na bezpečné vylúčenie kolízií s obrobkom musí nástroj vybraný na obrábanie s 3D korekciou nástroja vykazovať v každom smere povrchové zakrivenie, ktoré nie je menšie ako zakrivenie referenčného nástroja</p> <p><b>Error correction</b> - Použite menší nástroj - Zabezpečte, aby sa nevyskytovali kolízie s použitým nástrojom a toto chybové hlásenie vypnite pomocou M107</p>
1A0-00AF	<p><b>Error message</b> Neprípustný špecifický faktor rozmeru osi</p> <p><b>Cause of error</b> Faktor merania špecifický pre osi je neprípustný počas definície filtra rovín Limit alebo pásmového filtra, ako aj pri aktívnej 3D korekcii polomeru nástroja alebo pri korekcii tvaru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00B0</b>	<p><b>Error message</b> Nepripustné programovanie hodnôt osí</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovanie hodnôt osí je prípustné v lineárnom bloku s korekciou polomeru nástroja alebo s korekciou tvaru nástroja len pre kruhové osi, ale nie pre osi posuvného pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Použite programovanie súradníc (odstráňte M91)</p>
<b>1A0-00B1</b>	<p><b>Error message</b> Pomiešané kruhové osi a vektory smerov nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty kruhových osí a smerové vektory nástroja nesmú byť nikdy v rovnakom bloku NC, pri aktívnej 3D korekcii polomeru nástroja ani striedavo v blokoch nasledujúcich po sebe.</p> <p><b>Error correction</b> - V každom bloku NC naprogramujte na stanovenie vyrovnania nástroja buď len kruhové osi, alebo len smerový vektor (TX, TY, TZ). - Pri aktívnej 3D korekcii polomeru nástroja naprogramujte priebežne buď len smerové vektory, alebo hodnoty kruhových osí, príp. medzi tým vypnite a znovu zapnite 3D korekciu polomeru nástroja.</p>
<b>1A0-00B2</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný vektor smeru je nulový vektor</p> <p><b>Cause of error</b> Smerový vektor naprogramovaný v bloku LN musí mať min. jednu zložku, ktorá sa nerovná nule.</p> <p><b>Error correction</b> - NX, NY alebo NZ, resp. TX, TY alebo TZ naprogramujte nerovné nule. - Odstráňte z bloku LN NX, NY a NZ (potom sa nevykoná žiadna korekcia tvaru nástroja!), resp. odstráňte TX, TY a TZ (potom sa nezmení vyrovnanie nástroja)</p>
<b>1A0-00B3</b>	<p><b>Error message</b> Neexistuje vreteno na rezanie vnútorného závitu</p> <p><b>Cause of error</b> Vreteno na rezanie vnútorného závitu nedostupné.</p> <p><b>Error correction</b> Použite konfiguráciu s vretenom.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00B4	<p><b>Error message</b> Chýbajúci uhol spustenia pre prírastkové programovanie</p> <p><b>Cause of error</b> Ak sa koncový bod posledného bloku nachádza na póle, nie je povolené prírastkové programovanie uhla.</p> <p><b>Error correction</b> Uhol naprogramujte absolútne.</p>
1A0-00B5	<p><b>Error message</b> Polohovacia logika nie je pri pohyboch APPR/DEP povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Počas pohybov APPR/DEP nie je povolené zapnutie "Polohovacej logiky".</p> <p><b>Error correction</b> Vypnite "Polohovaciu logiku" pred pohybom APPR/DEP.</p>
1A0-00B6	<p><b>Error message</b> Polohovacia logika nie je pri zaoblení/skosení povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Počas zaoblenia/skosenej hrany nie je povolené zapnutie Polohovacej logiky.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnite Polohovaciu logiku pred zaoblením/skos. hr.</p>
1A0-00B7	<p><b>Error message</b> Špecifikovaná os neleží "ToolSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Špecifikovaná os neleží na "strane nástroja" kinematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Označená os leží na "strane obrobku" kinematiky.</p>
1A0-00B8	<p><b>Error message</b> Špecifikovaná os neleží "WpSide"!</p> <p><b>Cause of error</b> Špecifikovaná os neleží na "strane obrobku" kinematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Označená os leží na "strane nástroja" kinematiky.</p>
1A0-00B9	<p><b>Error message</b> Špecifikované osi nie sú konzistentné!</p> <p><b>Cause of error</b> Špecifikované osi sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00BA</b>	<p><b>Error message</b> Programovanie osí nie je v systéme REF povolené podľa RND/CHF alebo APPR/DEP</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanie osí v systéme REF nie je povolené po pohyboch RND/CHF alebo APPR/DEP</p> <p><b>Error correction</b> Použite pohyby RND/CHF alebo APPR/DEP bez M91.</p>
<b>1A0-00BB</b>	<p><b>Error message</b> Programovanie spolu s M130 nie je povolené!</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanie spoločne s M130 nie je povolené!</p> <p><b>Error correction</b> Tento príkaz sa nedá použiť spoločne s M130.</p>
<b>1A0-00BC</b>	<p><b>Error message</b> Polárne programovanie v systéme REF nie je povolené!</p> <p><b>Cause of error</b> V systéme REF nie je povolené polárne programovanie!</p> <p><b>Error correction</b> Tento príkaz sa nedá použiť spoločne s M91.</p>
<b>1A0-00BD</b>	<p><b>Error message</b> Polárna kinematika nie je možná!</p> <p><b>Cause of error</b> Polárna kinematika nie je možná so špecifikovanou(ými) osou(ami)!</p> <p><b>Error correction</b> Zadaná os sa nedá použiť pre polárnu kinematiku.</p>
<b>1A0-00BE</b>	<p><b>Error message</b> Všeobecná chyba v prepočte kruhu</p> <p><b>Cause of error</b> Z daných vstupných dát sa nedá vypočítať kruh.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1A0-00BF</b>	<p><b>Error message</b> Programovanie tangenciálneho pripojovacieho kruhu nie je pri programovaní hodnôt osí nemožné.</p> <p><b>Cause of error</b> Pri programovaní hodnoty osi nie je možné programovanie tangenciálneho pripojeného kruhu.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte kruh so stredom a konc. bodom.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00C0	<p><b>Error message</b> Pól a kruh v rozdielnych úrovniach</p> <p><b>Cause of error</b> Pól a koncový bod kruhu nie sú naprogramované v rovnakej rovine.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu pólu a kruhu.</p>
1A0-00C1	<p><b>Error message</b> Koncový bod kruhu je zadefinovaný dvomi súradnicami</p> <p><b>Cause of error</b> Koncový bod kruhu definujte dvoma súradnicami.</p> <p><b>Error correction</b> Koncový bod kruhu definujte oboma súradnicami obrábacej roviny.</p>
1A0-00C2	<p><b>Error message</b> Dotykový pohyb s dĺžkou 0</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací pohyb musí mať dĺžku nerovnú 0.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C3	<p><b>Error message</b> Programovanie otočných osí pri kruhovom pohybe nie je povolené!</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanie otočných osí pri kruhovom pohybe nie je povolené!</p> <p><b>Error correction</b></p>
1A0-00C4	<p><b>Error message</b> Pohyb odjazdu nie je povolený!</p> <p><b>Cause of error</b> Predchádzajúci pohyb nie je jednoduchý pohyb</p> <p><b>Error correction</b> Vypustite odsun alebo naprogramujte predchádzajúci pohyb inak</p>
1A0-00C5	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v geometrickom reťazci: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00C6	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii geometrie: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Je uvedený v dodatočnom texte v angličtine</p> <p><b>Error correction</b> Podľa uvedenej príčiny</p>
1A0-00C7	<p><b>Error message</b> Po pohybe príjazdu nie je povolené: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Je uvedený v dodatočnom texte v angličtine</p> <p><b>Error correction</b> Podľa uvedenej príčiny</p>
1A0-00C8	<p><b>Error message</b> Dĺžka snímania nesmie byť 0!</p> <p><b>Cause of error</b> Dĺžka snímania je 0</p> <p><b>Error correction</b> Opravte dĺžku snímania (musí byť väčšia ako 0)</p>
1A0-00C9	<p><b>Error message</b> Škatulkovanie definície tašiek nie je povolené!</p> <p><b>Cause of error</b> Sú naprogramované vnorené výrezy</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program</p>
1A0-00CA	<p><b>Error message</b> Vymazanie objektu konfigurácie nie je povolené! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Typ vymazaného objektu je uvedený v dodatočnom texte v angličtine</p> <p><b>Error correction</b> Vymazaný objekt pripojte znovu pomocou editora konfigurácie</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-00CB	<p><b>Error message</b> Črta obrysu nemôže byť spracovaná.</p> <p><b>Cause of error</b> Obrys nie je jednoznačný. Vybraný obrys obsahuje príliš veľa čiastkových obrysov.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00CC	<p><b>Error message</b> Chyba pri korekcii polomeru nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba korekcia polomeru nástroja alebo sa zadaná korekcia polomeru nástroja nedá spracovať.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00CD	<p><b>Error message</b> Prázdny obrys</p> <p><b>Cause of error</b> Operand alebo medzivýsledok vo výpočte obrysu je prázdny obrys.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00CE	<p><b>Error message</b> Prvok obrysu drážky v plášti valca je príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Dráha je príliš krátka, uhol otvorenia kruhu je príliš malý alebo podobne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00CF	<p><b>Error message</b> Údaje drážky v plášti valca sú chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Prvok obrysu drážky je príliš malý, polomer valca je príliš malý, drážka je príliš hlboká alebo podobne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00D0</b>	<p><b>Error message</b> Poloha valca v rovine spracovania je zadaná nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Vektory nemajú dĺžku 1, nie sú navzájom kolmé alebo podobne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj nestojí kolmo na plochu valca</p> <p><b>Cause of error</b> Valec musí stáť rovnobežne s osami stroja a musí byť upnutý na stole stroja v strede. Nástroj musí byť kolmý na povrch valca.</p> <p><b>Error correction</b> Príp. otočte obrábaciu rovinu, aby ste dosiahli kolmú polohu nástroja na povrch valca, ak to už nie je nakonfigurované v kinematike. - Správne naprogramujte polohu súradnicového systému valca. - Príp. nakonfigurujte systém stola stroja do stredu nad kruhovú os. Os Z systému stola stroja musí ukazovať v zmysle otáčania kruhovej osi.</p>
<b>1A0-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Žiadna os posuvného pohybu nie je paralelná k hlavnej osi valca</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Valec alebo obrábacia rovina nie sú v správnej polohe.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00D3</b>	<p><b>Error message</b> Pohyb príjazdu nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Príkaz APPR v režime MDI - Príkaz APPR na konci programu NC - Príkaz APPR pred prepočtom súradníc - Podobný sled príkazov NC</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00D4</b>	<p><b>Error message</b> Čítanie hodnôt osí nie je počas pohybu bloku možné</p> <p><b>Cause of error</b> Počas hľadania bloku bol zaznamenaný pokus o čítanie aktuálnych hodnôt osí ešte pres hľadaným blokom.</p> <p><b>Error correction</b> - Chod blokov vyskúšajte na inom bloku - Zmeňte program</p>
<b>1A0-00D5</b>	<p><b>Error message</b> Program obrysu opracovania plášťa valca je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Programovaný obrys nie je definovaný v súradniciach plášťa X/Y. - Programovaný obrys obsahuje inkrementálne súradnice. - Programovaný obrys obsahuje súradnice priemeru.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-00D6</b>	<p><b>Error message</b> Program obrysu opracovania plášťa valca je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný obrys nie je definovaný v súradniciach plášťa X/Y.</p> <p><b>Error correction</b> Obrysy na povrchu valcového plášťa (nezávisle od geometrie stroja) zásadne programujte vždy v súradniciach plášťa X/Y.</p>
<b>1A0-00D7</b>	<p><b>Error message</b> Nenájdená žiadna kruh. os.</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Prvá os pod stolom stroja musí byť kruhová os RollOver.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte kinematickú konfiguráciu - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00D8	<p><b>Error message</b> Os valca nie je rovnobežné s kruhovou osou.</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Os valca neprebieha paralelne k prvej osi pod stolom stroja. Prvá os pod stolom stroja musí byť kruhová os. - Valec nie je upnutý v strede. - Jeden zo súradnicového smeru X, Y, alebo Z systému stola stroja musí ukazovať v smere kruhovej osi.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte kinematickú konfiguráciu.</p>
1A0-00D9	<p><b>Error message</b> Základné otáčanie nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Os základného otáčania pri opracovaní plášťa valca neleží paralelne k osi valca. Jeden zo súradnicového smeru X, Y, alebo Z systému stola stroja musí ukazovať v smere kruhovej osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte základné otáčanie. - Zmeňte kinematickú konfiguráciu.</p>
1A0-00DA	<p><b>Error message</b> Ref. priemer valca je príliš malý!</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer valca je príliš malý.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00DB	<p><b>Error message</b> Valc. drážka je prihlboká, al. hĺbka prísuvu je príliš veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> Valc. drážka je prihlboká al. hĺbka prísuvu je príliš veľká.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00DC	<p><b>Error message</b> Valc. drážka je príliš plochá, al. hĺbka prísuvu je príliš malá.</p> <p><b>Cause of error</b> Valc. drážka je príliš plochá al. hĺbka prísuvu je príliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00DD</b>	<p><b>Error message</b> Valc. drážka je príliš úzka.</p> <p><b>Cause of error</b> Valc. drážka je príliš úzka.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00DE</b>	<p><b>Error message</b> Naprog. bezp. vzdial. je príliš malá.</p> <p><b>Cause of error</b> Bezp. výška musí byť minimálne rovnako veľká ako polomer frézy.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00DF</b>	<p><b>Error message</b> Presnosť pre steny drážky príliš malá alebo veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> Presnosť pre steny drážky príliš malá alebo veľká.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-00E0</b>	<p><b>Error message</b> Vybraná fréza má príliš malý priemer.</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná fréza má príliš malý priemer.</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte iný nástroj.</p>
<b>1A0-00E1</b>	<p><b>Error message</b> Transformácia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Definujte posunutia nulového bodu v súradniciach pláštá X, Y. - Definícia obrysu so zadáním uhla: Naprogramujte posunutie nulového bodu len v rámci definície obrysu. - Rotácie a zmeny mierky sú prípustné len pri kótovaní dĺžky a len v súradniciach pláštá. - Zrkadlenia definujte len v súradniciach pláštá. - Počas opracovania pláštá valca nesmiete meniť predvoľby, základné otáčania alebo stav naklonenia.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00E2	<p><b>Error message</b> Táto akcia nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: Táto akcia nie je implementovaná na obrábanie plášťa valca. Môže sa jednať o blok pohybov, ktorý nie je naprogramovaný v ploche plášťa. Možné sú aj: polárne prog. alebo prog. hodnôt osí, bloky APPR alebo DEP, snímacie bloky, rezanie závitov, výmena nástroja, isté cykly, 3D korekcia nástroja alebo podobne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-00E3	<p><b>Error message</b> Nástroj je v nesprávnej polohe</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj sa nachádza v nesprávnej alebo neočakávanej polohe, napr. príliš hlboko v obrobku. Táto chyba je generovaná aj pri obrábaní plášťa valca, ak sa hrot nástroja nachádza príliš blízko osi valca.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC, inak polohujte nástroj, upovedomte zákaznícku službu.</p>
1A0-00E4	<p><b>Error message</b> obrys na celok</p> <p><b>Cause of error</b> Obrys výrezu sa skladá z viac ako 10000 blokov.</p> <p><b>Error correction</b> Prispôsobenie NC programu: Naprogramujte jednoduchší obrys.</p>
1A0-00E5	<p><b>Error message</b> M103 nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Zníženie rýchlosti prísuvu v zápornom smere osi nástroja nie je možné. Možné príčiny, napr.: Sú naprogramované kruhové osi, 3D korekcia polomeru alebo kinematické vyrovnávacie pohyby.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-00E6	<p><b>Error message</b> Orientácia sa nedá vykonať.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa orientovať vreteno pomocou NC. Nie je ale nakonfigurované žiadne vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> Použite konfiguráciu s vretenom.</p>
1A0-00E7	<p><b>Error message</b> Uzatvorený priebeh obrysu nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Priebeh obrysu je uzatvorený alebo približne uzatvorený.</p> <p><b>Error correction</b> Pre uzatvorené priebehy obrysu použite cykly na obrábanie výrezov.</p>
1A0-00E8	<p><b>Error message</b> Vybraná fréza má príliš veľký priemer.</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná fréza nie je vhodná do valcovej drážky.</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte iný nástroj.</p>
1A0-00E9	<p><b>Error message</b> Pokračovanie programu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokračovanie programu na mieste prerušenia nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Príkazom GoTo sa presuňte na začiatok programu alebo znovu vyberte program. Pri obrábaní paliet aktualizujte tabuľku paliet (príp. nastavte W-STATUS na BLANK). Následne môžete program reštartovať.</p>
1A0-00EA	<p><b>Error message</b> Zaoblenie a skosenie pri akt. "filtri roztiahnutia" nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Prechodové prvky (zaoblenie a skosenie) nie sú pri akt. "filtri roztiahnutia" možné.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnite v konfigurácii "filter roztiahnutia" (CfgStretchFilter).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00EB</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná paralelná os nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Vo funkciách FUNCTION PARAXCOMP alebo FUNCTION PARAXMODE ste naprogramovali paralelné osi, ktoré nie sú k dispozícii v tomto modeli kinematiky.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite inú kinematiku stroja - Zmeňte program NC</p>
<b>1A0-00EC</b>	<p><b>Error message</b> Poloha lineárnej osi je preurčená</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste v jednom NC bloku dve koncové hodnoty pre tú istú os viackrát. Možné príčiny: - Osi ste naprogramovali ako súradnice a prostredníctvom syntaxového prvku POS súčasne ako osovú hodnotu - Pomocou funkcie FUNCTION PARAXMODE ste neprepli na opracovanie vo vedľajších osiach alebo ste tam neuviedli dvakrát definovanú os - Pri aktívnej polárnej kinematike osi v trojosovej kinematike ste dodatočne nastavili cieľovú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Syntaxový prvok POS v tomto bloku nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Syntaxový prvok POS ste naprogramovali na nepovolenom mieste.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-00EE</b>	<p><b>Error message</b> Paralelné osi v tomto bloku nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa naprogramovať paralelné osi - v nájazdových alebo odsúvacích pohyboch - v definíciách stredu kruhu alebo pólu - v kruhových alebo hélíkových pohyboch - v blokoch LN.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00EF</b>	<p><b>Error message</b>  Polárna kinematika pri opracovaní paralelnej osi nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b>  Pokúsili ste sa použiť funkciu FUNCTION PARAXMODE aj napriek tomu, že je aktívna polárna kinematika.</p> <p><b>Error correction</b>  Vypnite metódu opracovania skôr, ako zapnete inú.</p>
<b>1A0-00F0</b>	<p><b>Error message</b>  Prepnutie kinematiky nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b>  Pokúsili ste sa naprogramovať pomocou funkcie FUNCTION PARAXCOMP osovú kompenzáciu aj napriek tomu, že základné nastavenie nie je aktívne.</p> <p><b>Error correction</b>  - Zmeňte NC program  - Kinematiku prepnite len v základnom stave. Základný stav je konfigurovaný v konfiguračnom objekte CfgAxesPropKin v parametri parAxComp</p>
<b>1A0-00F1</b>	<p><b>Error message</b>  Prepnutie kinematiky nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b>  Pokúsili ste sa previesť prepnutie kinematiky aj napriek tomu, že je aktívna funkcia FUNCTION PARAXMODE.</p> <p><b>Error correction</b>  Pred prepnutím kinematiky deaktivujte funkciu FUNCTION PARAXMODE.</p>
<b>1A0-00F2</b>	<p><b>Error message</b>  Prepnutie kinematiky nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b>  Pokúsili ste prepnúť kinematiku aj napriek tomu, že je aktívne naklonenie roviny alebo kinematické vyrovnávacie pohyby (napr. M128, M144).</p> <p><b>Error correction</b>  Pre prepnutím kinematiky deaktivujte všetky funkcie závislé od kinematiky.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00F3</b>	<p><b>Error message</b> Prepnutie kinematiky nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa prepnúť kinematiku aj napriek tomu, že je v prebiehajúcom programe aktívna kinematická kompenzácia (napr. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE).</p> <p><b>Error correction</b> Pred prepnutím kinematiky vytvorte vo všetkých programoch základný stav.</p>
<b>1A0-00F4</b>	<p><b>Error message</b> Ďalšie osi v rovine Pol nie sú dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> V priamom bloku s polárnymi súradnicami ste naprogramovali ďalšie osi, ktoré ležia v rovine opracovania určenej pólom. Koncová poloha je tým preurčená.</p> <p><b>Error correction</b> Dodatočne definované osi z priameho bloku vymažte pomocou polárnych súradníc.</p>
<b>1A0-00F5</b>	<p><b>Error message</b> Naklonenie roviny opracovania nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa nakloniť rovinu opracovania aj napriek tomu, že táto funkcia nie je s aktívnou kinematikou povolená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použite inú kinematiku stroja</li> <li>- Zmeňte NC program</li> <li>- Príp. upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>1A0-00F7</b>	<p><b>Error message</b> Uhol nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Priestorové uhly naprogramované v cykle 19 (DIN/ISO: G80) Natočenie obrábacej roviny nemôžu byť v danom prostredí dosiahnuté (napr. univerzálna hlava: len s jedným dosiahnuteľným polopriestorom).</li> <li>- Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou.</li> <li>- Vrcholový uhol (T-ANGLE) aktívneho nástroja je zadefinovaný na 180°.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeniť zadaný priestorový uhol.</li> <li>- Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou.</li> <li>- Hodnoty uhla musia byť väčšie ako 0 a menšie ako 180°.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00F8</b>	<p><b>Error message</b> Výpočet uhla nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri funkcii otáčania roviny spracovania máte režim zadania priestorového uhla aktívny, aj keď tento režim nepodporuje vaša konfigurácia stroja.</p> <p><b>Error correction</b> V aktívnej kinematickej tabuľke aktivujte zadanie osového uhla. Príp. sa obráťte na vášho výrobcu strojov.</p>
<b>1A0-00F9</b>	<p><b>Error message</b> Prepočet súradníc v podprograme obrysu nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> V podprograme obrysu ste naprogramovali nepovolené súradnice, napr. naklonenie roviny opracovania, zmena predvoľby, základné otáčanie alebo posun osi.</p> <p><b>Error correction</b> V podprograme obrysu použite len súradnice prepočtu rotácie, posunutia nulového bodu, odzrkadlenia a zmeny mierky. Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-00FA</b>	<p><b>Error message</b> Prírastkový uhol natočenia nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vychýliť rovinu obrábania prírástkovy s osovými uhlami ďalej, aj keď ste aktívnu rovinu obrábania nezadefinovali s osovým uhlom.</p> <p><b>Error correction</b> Prírastkové vychýlenia roviny obrábania definujte vždy tou istou metódou ako pri doterajšom vychýlení. Zmeňte druh prírástkového vychýlenia alebo predchádzajúceho absolútneho vychýlenia.</p>
<b>1A0-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Prírastkový uhol natočenia nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vychýliť rovinu obrábania prírástkovy s priestorovými uhlami, aj keď ste aktívnu rovinu obrábania nezadefinovali s priestorovými uhlami.</p> <p><b>Error correction</b> Prírastkové vychýlenia roviny obrábania definujte vždy tou istou metódou ako pri doterajšom vychýlení. Zmeňte druh prírástkového vychýlenia alebo predchádzajúceho absolútneho vychýlenia.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-00FC</b>	<p><b>Error message</b> Žiadne riešenie v obmedzenej oblasti</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou SEQ+ alebo SEQ- ste sa pokúsili obmedziť oblasť pre hlavnú os. V tejto oblasti nemôže ovládanie realizovať vychýlenie roviny obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Obmedzenie zrušte pomocou SEQ+ / SEQ-.</p>
<b>1A0-00FD</b>	<p><b>Error message</b> Vektory nie sú na seba kolmé</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa definovať rovinu obrábania s PLANE VECTOR, pričom zadané vektory nie sú na seba kolmé.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby boli vektory na seba kolmé. Pri vektoroch, ktoré na seba nie sú kolmé, je možné zmenou konfigurácie nastaviť CfgRotWorkPlane--&gt;autoCorrectVector na hodnotu TRUE.</p>
<b>1A0-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Body roviny ležia príliš blízko seba</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa definovať rovinu obrábania s PLANE POINTS, pričom zadané body roviny ležia príliš blízko vedľa seba.</p> <p><b>Error correction</b> Body roviny definujte tak, aby ležali vzdialené ďalej od seba.</p>
<b>1A0-00FF</b>	<p><b>Error message</b> Body roviny ležia na priamke</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa definovať rovinu obrábania s PLANE POINTS, pričom zadané body roviny ležia na priamke. Ovládanie preto nemôže jednoznačne vypočítať rovinu.</p> <p><b>Error correction</b> Body roviny definujte tak, aby vytvorili trojuholník.</p>
<b>1A0-0100</b>	<p><b>Error message</b> Osi otáčania nedostupné</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematike bez osí otáčania ste sa pokúsili vychýliť rovinu obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC: Vymažte funkcie na vychýlenie roviny obrábania. - Aktivujte kinematiku s osami otáčania.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0101</b>	<p><b>Error message</b> Vektory sú príkrátke</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa definovať rovinu obrábania s PLANE VECTOR, pričom je minimálne jeden z vektorov príliš krátky.</p> <p><b>Error correction</b> - Sú vložené dlhšie vektory - Upravte konfiguráciu stroja (môže iba výrobca stroja): Nastavte parameter stroja CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector na hodnotu TRUE na povolenie základných vektorov s nulovou dĺžkou.</p>
<b>1A0-0102</b>	<p><b>Error message</b> Hĺbka posuvu je príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> V niektorom z cyklov 21, 22, 24 alebo 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) ste zadefinovali hĺbku posuvu Q10 menšiu ako 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b> Hĺbku posuvu Q10 zadefinujte väčšiu ako 0,1 mm.</p>
<b>1A0-0103</b>	<p><b>Error message</b> Dostupných príliš veľa osí otáčania</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematike ste sa pokúsili vychýliť rovinu obrábania s viac ako dvomi osami otáčania. Toto je možné len pri programovaní s hodnotami osí.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC: Použite PLANE AXIAL - Aktivujte kinematiku s dvomi osami otáčania - funkciou M138 zvolte dve rotačné osi</p>
<b>1A0-0104</b>	<p><b>Error message</b> Kombinovanie funkcií nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vychýliť rovinu obrábania, zatiaľ čo je aktívne posunutie nulového bodu v osiach rotácie. Toto je možné len pri programovaní s hodnotami osí.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC: použite PLANE AXIAL - Nastavte posunutie prostredníctvom vzťažného bodu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0105	<p><b>Error message</b> Pozícia po G43/G44 nie je kolmá k obrysu G41/G42!</p> <p><b>Cause of error</b> Nábehový pohyb G43/G44 neprebieha kolmo k nasledujúce- mu pohybu G41/G42 - vzniká obrysová chyba, ktorá môže poškodiť obrobok. Obrysová chyba je závislá od vzdialenos- ti medzi koncovou polohou a kolmej vzdialenosti R počiatoč- nej polohy G41/G42. Vzdialenosť je väčšia ako <math>0.1 \cdot \text{polomer nástroja } R</math>.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program: Nábehový pohyb G43/G44 musí prebiehať kolmo k obrysu.</p>
1A0-0106	<p><b>Error message</b> &amp; operátor nie je aplikovateľný na aktívnu 3-osovú kinemati- ku</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť os X, Y alebo Z s operátorom &amp;, aj keď je táto os obsiahnutá v aktívnej 3-osovej kinematike. Operá- tor &amp; je prípustný len vtedy, keď príslušnú os s FUNCTION PARAXMODE odoberte z aktívnej 3-osovej kinematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Príslušnú os použite bez operátora &amp;.</p>
1A0-0107	<p><b>Error message</b> M128 a M144 s CYCL CALL POS nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom M128 alebo M144 ste sa pokúsili vyvolať cyklus pomocou CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b> Pred vyvolaním cyklu deaktivujte M128 a M144 pomocou CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p><b>Error message</b> CYCL CALL POS: inkrementálne hodnoty bez referencie</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa, CYCL CALL POS vyvolať s inkrementálnymi súradnicami, z ktorých nie sú všetky založené na súradniciach, ktoré ste predtým naprogramovali s CYCL CALL POS.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby sa každá inkrementálne naprogramovaná súradnica pri vyvolaní cyklu s CYCL CALL POS vzťahovala k súradniciam vo vopred naprogramovaných príkazoch CYCL CALL POS.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0109</b>	<p><b>Error message</b> Nový začiatok s M120 chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Opätovný vstup do programu s GOTO nie je pri aktívnej funkcii M120 povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Opätovný vstup do programu je možný len cez predbeh blokov.</p>
<b>1A0-010A</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa, pomocou PATHCTRL VECTOR posúvať osi otáčania tak, že smer osi nástroja sa nachádza vždy v tej istej rovine. PATHCTRL VECTOR však nie je s naprogramovanými smerovými vektormi možný.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite funkciu TCPM s PATHCTRL AXIS. - Príp. skorigujte smerový vektor.</p>
<b>1A0-010B</b>	<p><b>Error message</b> Priestorový kruh nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vykonať pojazd v priestorovom kruhu, avšak táto funkcia nie je dostupná. Priestorový kruh sa vytvorí, napr. keď ste naprogramovali kruh v rovine X/Z a následne sústružite napr. pomocou cyklu 10 v rovine X/Y.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-010C</b>	<p><b>Error message</b> Pohyb nie je lineárny</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste NC blok, ktorého výsledkom bude pohyb osi počítadla, ktorý prebieha nelineárne.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
<b>1A0-010D</b>	<p><b>Error message</b> Obrys v cykloch sústruženia nemožný.</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci obrysu pre cyklus sústruženia ste naprogramovali neprípustný blok NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte definíciu obrysu v programe NC.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-010E	<p><b>Error message</b> Nesprávne naprogramovaná dĺžka nábehu</p> <p><b>Cause of error</b> Pre dĺžku nábehu ste pri rezaní závitu naprogramovali nulu alebo zápornú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Pre dĺžku nábehu programujte len kladné hodnoty. Odporúčaná dĺžka nábehu: minimálne polovica stúpania závit.</p>
1A0-010F	<p><b>Error message</b> Nesprávne naprogramovaná dĺžka výbehu</p> <p><b>Cause of error</b> Pre dĺžku výbehu ste pri rezaní závitu naprogramovali nulu alebo zápornú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Pre dĺžku výbehu programujte len kladné hodnoty. Odporúčaná dĺžka výbehu: minimálne polovica stúpania závit.</p>
1A0-0110	<p><b>Error message</b> Chyba v cykle sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Pokúsili ste sa vyvolať cyklus sústruženia, hoci aktívny nástroj nie je sústružnícky nástroj. - Pokúsili ste sa vyvolať cyklus sústruženia, aj keď je aktívna frézovacia prevádzka.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte sústružnícky nástroj. - S FUNCTION MODE TURN prejdite do sústružníckej prevádzky.</p>
1A0-0111	<p><b>Error message</b> Chyba v zaoblení</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa naprogramovať zaoblenie do obrysu s menej ako dvoma prvkami.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
1A0-0112	<p><b>Error message</b> Chyba v zaoblení</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o ukončenie obrysu zaoblením. Obrys však nie je uzatvorený.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>



Číslo chyby	Popis
1A0-0113	<p><b>Error message</b> Chyba v prvku obrysu cyklu sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b> Na začiatku rotačného obrysu ste naprogramovali odľahčovací zápich alebo vpich.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
1A0-0114	<p><b>Error message</b> Chyba v zápichu</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: - Nenaprogramovali ste ani stred vpichu (CENTER), ani polohu vpichu (PLACE). - Naprogramovali ste stred vpichu (CENTER), ako aj polohu vpichu (PLACE).</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
1A0-0115	<p><b>Error message</b> Rotačný režim: chybná poloha nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Rezná platnička sústružníckeho nástroja sa nenachádza v prípustnej rovine obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Rotačná os a rezná platnička sa musia nachádzať v jednej rovine obrábania. - Skorigujte polohu nástroja. - Príp. pomocou M128 alebo M144 prevezmite súradnice rotačnej osi.</p>
1A0-0116	<p><b>Error message</b> Zapichovací cyklus: chybná poloha nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o použitie zapichovacieho nástroja, hoci sa stroj ešte nenachádza v základnej polohe.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušte prisunutie nástroja: - Presuňte osi otáčania do základnej polohy. - Príp. prevezmite hodnoty osí otáčania pomocou M128 alebo M144.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0117	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus sústruženia so stredovo premeraným hríbovým nástrojom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa vykonať cyklus sústruženia so stredovo zmeraným hríbovým nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Hríbové nástroje, ktoré sa používajú v sústružníckych cykloch, musia byť premerané na vrchole, teda musia mať orientáciu nástroja 1-8.</p>
1A0-0118	<p><b>Error message</b></p> <p>Pokračovanie programu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokračovanie programu na mieste prerušenia nie je v tomto ovládaní možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Začiatok programu navoľte nanovo tlačidlom GOTO alebo program prostredníctvom PGM MGT.</li> <li>- Aby bolo možné v programe pokračovať v mieste prerušenia, musíte deaktivovať StretchFilter.</li> </ul>
1A0-0119	<p><b>Error message</b></p> <p>Závit s pristaveným nástrojom nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa rezať závit s prisunutým nástrojom a druhom posuvu 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zrušte prisunutie nástroja (na to presuňte osi otáčania do základnej polohy a príp. prevezmite hodnoty otáčania s M128 alebo M144).</li> <li>- Zmeňte druh posuvu.</li> </ul>
1A0-011A	<p><b>Error message</b></p> <p>Transformácia súradníc v rotačnej prevádzke nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V režime sústruženia ste sa pokúsili o výmenu, no ešte je aktívna jedna z transformácií súradníc (otočenie, zrkadlenie alebo indexácia).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte transformácie súradníc (otočenie, zrkadlenie alebo indexácia) a až potom prejdite do režimu sústruženia.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-011B	<p><b>Error message</b></p> <p>Neokrúhly obrys nesmie začínať na vnútornom rohu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prebehol pokus o začatie neokrúhleho obrysu s korekciou polomeru na vnútornom rohu (na konkávnom mieste). Túto chybu mohli spôsobiť aj nasledujúce faktory:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Začiatočný bod sa nachádza na pravom vnútornom rohu</li> <li>- Začiatočný bod sa nachádza v prechode medzi dvoma kruhmi, ktorý síce je tangenciálny, ale bol naprogramovaný a generovaný nepresne</li> <li>- „Okrúhly“ vnútorný nepravidelný obrys sa rozložil na priamkové úseky. Začiatočný bod sa potom nachádza v tangenciálnom prechode medzi dvoma kruhovými dielmi. Rozobratím na priamkové úseky znova vznikne vnútorný roh.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte začiatočný bod zvolením správneho začiatočného bodu, ktorý sa nenachádza na vnútornom rohu</li> <li>- Vytvorte/generujte program na nepravidelné tvary s väčšou presnosťou (predovšetkým kruhové pohyby)</li> <li>- Neokrúhly obrys nerozkladajte na priamkové úseky a manuálne neumiestňujte začiatočný bod do stredu vygenerovaného priamkového úseku</li> <li>- Nástrojom korigovanú dráhu neokrúhleho obrysu počítajte/generujte externe a nie prostredníctvom ovládania</li> </ul>
1A0-011C	<p><b>Error message</b></p> <p>Bočné vyhladzovanie: polomer nástroja je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Polomer nástroja je v spojení s definovanými dátami obrysu príliš veľký na obrábanie stien načisto alebo dohrubovanie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri obrábaní stien načisto musí byť súčet prídavku na dokončenie steny (cyklus obrábania steny načisto) a polomeru dokončovacieho nástroja menší ako súčet prídavku na dokončenie steny (cyklus dáta obrysu) a polomeru hrubovacieho nástroja.</p> <p>Ak vykonávate cyklus obrábania stien načisto bez predchádzajúceho cyklu hrubovania, takisto platí vyššie uvedený výpočet;</p> <p>polomer hrubovacieho nástroja má potom hodnotu „0“.</p> <p>Pri dohrubovaní musí byť polomer dohrubovacieho nástroja menší ako polomer predhrubovacieho nástroja.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-011D	<p><b>Error message</b> Normálový vektor je príliš krátky</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa definovať úroveň obrábania pomocou funkcie PLANE VECTOR, normálny vektor je však príliš krátky.</p> <p><b>Error correction</b> TNC nemôže normálny vektor automaticky opraviť, zadajte dlhší normálny vektor.</p>
1A0-011E	<p><b>Error message</b> Rohteil-Definition: Kontur nicht geschlossen</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii pre obrys polovýrobku sa nezhoduje začiatočný a koncový bod.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC. Začiatočná poloha musí byť úplná, teda musí obsahovať hodnoty pre obe súradnice roviny.</p>
1A0-011F	<p><b>Error message</b> Neplatná dĺžka ostria v cykle vpichovacieho sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vykonať cyklus rotačného vpichovania pomocou nástroja, ktorého dĺžka ostria je nulová, alebo nie je definovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dĺžku ostria vpichovacieho rotačného nástroja v tabuľke nástrojov.</p>
1A0-0120	<p><b>Error message</b> Žiadny vpichovací sústružný nástroj nie je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vykonať cyklus zapichovacieho sústruženia, hoci aktívny nástroj nie je nástroj na zapichovacie sústruženie.</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte nástroj na zapichovacie sústruženie.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0121	<p><b>Error message</b></p> <p>Neprip. prvok syntaxe v podprograme obrysu pre cykly sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V podprograme obrysu, ktorý sa vyvoláva cyklom otáčania, ste použili jeden z nasledujúcich neprípustných prvkov syntaxe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korekcia polomeru nie je definovaná v prvom riadku popisu obrysu.</li> <li>- V popise obrysu je naprogramovaný blok DEP.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte podprogram obrysu.</p>
1A0-0123	<p><b>Error message</b></p> <p>Korektúra polomeru nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovali ste jednoduchý polohovací blok s korekciou polomeru, v ktorom bez rešpektovania korekcie nedôjde k žiadnemu pohybu (napr. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmena programu NC.</p>
1A0-0124	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Dve priamky sú rovnobežné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-0125	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Dva vonkajšie kruhy sa nepretínajú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-0126	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Dva vnútorné kruhy sa nepretínajú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte popisy obrysov.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0127	<p><b>Error message</b> Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Dva koncentrické kruhy sa nepretínajú.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-0128	<p><b>Error message</b> Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Priamka a kruh sa nepretínajú.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-0129	<p><b>Error message</b> Dotýkajúce sa kruhy s opačným smerom otáčania.</p> <p><b>Cause of error</b> Dva dotýkajúce sa kruhy majú nedovolený opačný smer otáčania.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-012A	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný prvok obrysu s dĺžkou=0.</p> <p><b>Cause of error</b> Začiatkový a koncový bod obrysu profilu je identický.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-012B	<p><b>Error message</b> Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Kruh má polomer 0.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>
1A0-012E	<p><b>Error message</b> Nedá sa vypočítať žiadny priesečník.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže vypočítať priesečník: Dve priamky sú rovnobežné a navzájom sa neprekrývajú.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy obrysov.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-012F	<p><b>Error message</b> Chybné rozdelenie vertikálnych profilov.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže obrobiť definovaný profil.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popis profilu (SEL CONTOUR PROFILE), parametre obrábania a údaje použitého nástroja.</p>
1A0-0130	<p><b>Error message</b> Profil roviny nie je uzatvorený, alebo začína na rohu</p> <p><b>Cause of error</b> Bod spustenia a konečný bod profilu rovín sa buď nezhodujú, alebo sa nachádzajú na rohu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte naprogramovaný profil rovín.</p>
1A0-0131	<p><b>Error message</b> Ovládanie nemôže ukončiť obrábanie.</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri interných výpočtoch.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte popisy profilu (SEL CONTOUR SURFACE a SEL CONTOUR PROFILE), parametre obrábania a údaje použitého nástroja.</p>
1A0-0132	<p><b>Error message</b> Obrábanie vyžaduje príliš veľa cyklov.</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny povolený počet priebehov obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre obrábania a údaje použitého nástroja.</p>
1A0-0133	<p><b>Error message</b> Tabuľky správy chýb sú nekonzistentné.</p> <p><b>Cause of error</b> SEL CONTOUR SURFACE využíva index tabuľky, ktorý sa nachádza mimo povoleného rozsahu hodnôt.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0134	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus nie je vhodný na definíciu obrysu s blokom APPR/DEP.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vami vybraný cyklus nedokáže používať definíciu obrysu, ktorá obsahuje bloky APPR alebo DEP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstráňte bloky APPR a DEP z definície obrysu. Pre cyklus 1025 použite cyklus 270 na programovanie APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p><b>Error message</b></p> <p>Blok APPR nie je v definícii obrysu v prvom riadku.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V popise obrysu ste naprogramovali blok APPR, ktorý sa nenachádza v prvom riadku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte popis obrysu.</p>
1A0-0136	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš veľa blokov APPR/DEP v popise obrysu.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V popise obrysu ste naprogramovali viacero blokov APPR alebo DEP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Popisy obrysu smú obsahovať vždy iba jeden blok APPR/DEP. Opravte popis obrysu.</p>
1A0-0137	<p><b>Error message</b></p> <p>Korekcia polomeru v podprog. obrysu je definovaná nekonzistentne.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V podprograme obrysu ste definovali viacero korekcií polomeru, ktoré si vzájomne odporujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte podprogram obrysu.</p>
1A0-0138	<p><b>Error message</b></p> <p>Blok DEP nie je v definícii obrysu naprogram. v poslednom riadku.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V bloku DEP ste naprogramovali podprogram obrysu, ktorý sa nenachádza v poslednom riadku popisu obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte popis obrysu.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0139</b>	<p><b>Error message</b> CMO nie je v aktuálnom kinematickom popise</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa aktivovať alebo deaktivovať kolízne teleso (CMO) pre monitorovanie. Ovládanie nemôže nájsť toto CMO v aktuálne navolenom kinematickom popise.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte názov CMO, ktoré sa má aktivovať alebo deaktivovať.</p>
<b>1A0-013A</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný chybný profil roviny</p> <p><b>Cause of error</b> Profil roviny bol naprogramovaný nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b> - Zabezpečte, aby bol pre každý geometrický prvok, ktorý popisuje geometriu profilu roviny (výnimkou sú teda bloky, ktoré popisujú nábeh, resp. odsunutie), definovaný prislúchajúci zvislý profil. - Zabezpečte, aby bol na začiatku, resp. na konci definície profilu roviny naprogramovaný maximálne jeden nábeh, resp. jedno odsunutie. - Zabezpečte, aby bol po každej referencii pre zvislý profil naprogramovaný najskôr minimálne jeden geometrický prvok.</p>
<b>1A0-013B</b>	<p><b>Error message</b> Nepovolená transformácia pri spracovaní povrchu profilu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovanie povrchu profilu (cykly 281 - 283) je neprípustné, ak je súčasne aktívne zrkadlenie pozdĺž osi nástroja (cyklus 8).</p> <p><b>Error correction</b> Prepíšte program tak, aby bolo zrkadlenie počas vyvolávania cyklov povrchov profilov (281 - 283) neaktívne.</p>
<b>1A0-013C</b>	<p><b>Error message</b> Cykly 281 a 283 sa dajú aplikovať len na výrezy</p> <p><b>Cause of error</b> Hrubovací cyklus 281 a cyklus 283 pre obrábanie dna načisto sa smú použiť len pre povrchy profilov, ktoré tvoria výrez.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby bol naprogramovaný profil roviny uzatvorený. Pri definovaní profilu roviny cyklom 14 zabezpečte, aby bol výsledkom kombinácie smeru obiehania, korekcie polomeru a monotónnosti zvislých profilov výrez.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-013D</b>	<p><b>Error message</b> Chýbajúca korekcia polomeru pri definícii profilu roviny</p> <p><b>Cause of error</b> Ak sa profilová rovina povrchu profilu (cykly 280 - 283) programuje pomocou cyklu 14, musí byť v rámci definície profilu roviny uvedená korekcia polomeru (RL alebo RR).</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte korekciu polomeru v rámci definície profilu roviny.</p>
<b>1A0-013E</b>	<p><b>Error message</b> Definovaný neplatný zvislý profil</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný zvislý profil povrchu profilu (cykly 280 - 283) je neplatný.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby definícia zvislého profilu obsahovala minimálne dva geometrické bloky. Zabezpečte, aby v rámci definície zvislého profilu nebola naprogramovaná žiadna korekcia polomeru. Zabezpečte stúpanie zvislého profilu (t. z. stúpa monotónne) vzhľadom na vodorovnú súradnicu (vo všeobecnosti súradnica x). Zabezpečte stúpanie alebo klesanie zvislého profilu (t. z. stúpa, alebo klesá monotónne) vzhľadom na ordinátu (vo všeobecnosti súradnica y).</p>
<b>1A0-013F</b>	<p><b>Error message</b> V profile roviny je definovaná korekcia polomeru</p> <p><b>Cause of error</b> Ak je profil roviny povrchu profilu (cykly 280 - 283) špecifikovaný pomocou prvku syntaxe CONTOUR DEF, nesmie definícia profilu roviny obsahovať žiadnu korekciu polomeru.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte korekciu polomeru z definície profilu roviny.</p>
<b>1A0-0140</b>	<p><b>Error message</b> Cyklus pre povrchu profilu pri aktívnej korekcii polomeru nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o vyvolanie cyklu povrchu profilu (cykly 281 - 283) pri aktívnej korekcii polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte korekciu polomeru nástroja pred cyklom povrchu profilu hodnotou R0, alebo naprogramujte vyvolanie cyklu na inom mieste.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0141	<p><b>Error message</b></p> <p>Programovaný profil roviny nie je zatvorený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S CONTOUR DEF ste sa pokúsili naprogramovať rovinný profil ako výrez. Rovinný profil však neposkytuje žiadny uzatvorený obrys.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte uzatvorený rovinný profil. Použite cyklus 14, aby ste definovali otvorený rovinný profil.</p>
1A0-0142	<p><b>Error message</b></p> <p>V „CfgChannelAxes/progAxis“ chýba programovateľná os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybná konfigurácia stroja. Príslušná os nie je nakonfigurovaná ako programovateľná os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte výrobcu stroja</li> <li>– Upravte konfiguráciu stroja: V parametri „CfgChannelAxes/progAxis“ zadajte os ako programovateľnú os</li> </ul>
1A0-0143	<p><b>Error message</b></p> <p>Hrubovanie: Východisková pozícia príliš blízko k osi otáčania</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Začiatočná poloha hrubovacieho cyklu sa nachádza príliš blízko pri osi otáčania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmena programu NC.</p>
1A0-0144	<p><b>Error message</b></p> <p>Definícia obrobku: obrys sa pretína</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys popisujúci líniu plášťa polovýrobku (NC blok BLK FORM ROTATION) sa sám pretína.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korigujte NC program: Upravte obrys polovýrobku, aby sa sám nepretínal.</p>
1A0-0145	<p><b>Error message</b></p> <p>Definícia obrobku: nedovolená os v podprograme</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V podprograme, ktorý definuje líniu plášťa polovýrobku (NC blok: BLK FORM ROTATION), je naprogramovaná nedovolená os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Korigujte NC program: V podprograme naprogramujte súradnice, ktoré vyplývajú z výberu rotačnej osi pre polovýrobok.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0146</b>	<p><b>Error message</b> Sústružnícky nástroj s protichodnými údajmi</p> <p><b>Cause of error</b> Vymenil sa sústružnícky nástroj, ktorého údaje si odporujú z nasledovného dôvodu: Orientácia nástroja sa nehodí k uhlu nastavenia a k vrcholovému uhlu.</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte korekciu údajov v tabuľke sústružníckych nástrojov</p>
<b>1A0-0147</b>	<p><b>Error message</b> Definícia neobrobeného kusu pri aktívnom prepočte súradníc</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom prepočte súradníc ste sa pokúsili (posunutie nulového bodu, natočenie) definovať polovýrobok prostredníctvom povrchovej priamky (blok NC: BLK FORM ROTATION).</p> <p><b>Error correction</b> Skôr ako definujete polovýrobok, vynulujte všetky aktívne prepočty súradníc.</p>
<b>1A0-0148</b>	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vypočítať otočenie vretena medzi vstupným a nástrojovým súradnicovým systémom (napr. pomocou ID210 NR8), keď bola súčasne aktívna transformácia pre zmenu veľkosti a zrkadlenie.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>1A0-014B</b>	<p><b>Error message</b> Nedovolený pohyb pri aktivovaní FUNCTION TCPM a zrkadlenia.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa programovať kruhový pohyb osi definovaný priestorovými uhlami počas kruhového pohybu (CP..., CPT...) pri aktívnej funkcii FUNCTION TCPM (s AXIS SPAT) a aktívnom zrkadlení.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte zrkadlenie skôr ako sa spracuje pohyb s aktívnou FUNCTION TCPM.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-014C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná kinematika nosiča nástrojov v súbore %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná kinematika nosiča nástrojov v uvedenom súbore</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Podrobné informácie k chybovému hláseniu získate po stlačení softvérového tlačidla INTERNÉ INFORMÁCIE</li> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby opravte kinematiku nosiča nástrojov v uvedenom súbore</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>1A0-014D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné údaje kinematiky nosiča nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybné údaje kinematiky nosiča nástrojov aktuálneho nástroja.</p> <p>Upozornenie: V tomto stave nespracúvajte žiadne programy NC a pri manuálnom posúvaní osí dbajte na opatrnosť!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zabezpečte, aby bol v časti „KINEMATIC“ v tabuľke nástrojov pre daný nástroj uvedený platný súbor pre kinematiku nosiča nástrojov.</li> <li>- Potvrďte chybové hlásenie.</li> <li>- Vykonajte TOOL CALL na nástroji, pre ktorý nebola zadaná žiadna kinematika nosiča nástrojov alebo ktorý má platnú kinematiku nosiča nástrojov.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>1A0-0151</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepřípustný počet riadkov (%1) v tabuľke korekčných hodnôt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the compensation value table and correct it if necessary</li> <li>- Perform the calibration cycle again</li> </ul>
<b>1A0-0152</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nekonzistentné (viacnásobné) hodnoty uhla v tabuľke korektúr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0153	<p><b>Error message</b> Uhol (%1) mimo platného rozsahu hodnôt.</p> <p><b>Cause of error</b> An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p><b>Error correction</b> Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>
1A0-0154	<p><b>Error message</b> Kinematika nosiča nástrojov sa bude ignorovať v "%1"</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedené kinematiky neobsahujú žiaden bod pripojenia pre kinematiky nosičov nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte konfiguráciu stroja pre kinematiky nosičov nástroja. Na to sa spojte, prosím, s výrobcou stroja. Rešpektujte, prosím: Pri použití uvedených kinematík sa obrábanie vykoná bez želaného nosiča nástroja.</p>
1A0-0155	<p><b>Error message</b> Východisková poloha neokrúhleho obrysu nie je v systéme obrobku</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovanie hodnoty osi aktívne</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte program</p>
1A0-0156	<p><b>Error message</b> Východisková poloha je naprogramovaná inkrementálne</p> <p><b>Cause of error</b> Polárne programovaná spúšťacia poloha je naprogramovaná prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program alebo cyklus</p>
1A0-0157	<p><b>Error message</b> Relatívne programovanie východiskovej polohy kmitavého pohybu nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Spúšťacia poloha kyvného pohybu je naprogramovaná relatívne</p> <p><b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0158</b>	<p><b>Error message</b> Absolútne programovanie vektoru odlahčenie nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> - Vektor odlahčenia naprogramovaný absolútne a nie prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramujte vektor odlahčenia prírastkovo</p>
<b>1A0-0159</b>	<p><b>Error message</b> Relatívne programovanie východiskovej polohy posuvu do rezu nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Spúšťacia poloha prísunu je naprogramovaná relatívne</p> <p><b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne</p>
<b>1A0-015A</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná os nie je osou obrusovania</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná chybná os na brúsenie</p> <p><b>Error correction</b> Programujte os brúsenia</p>
<b>1A0-015B</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná hodnota nemá význam súradnice</p> <p><b>Cause of error</b> Pravdepodobne systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
<b>1A0-015C</b>	<p><b>Error message</b> Inkrementálne programovanie východiskovej polohy nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Spúšť. pol. naprogramovaná prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-015D	<p><b>Error message</b></p> <p>Polárna východisková poloha je naprogramovaná inkrementálne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Polomer alebo uhol polárne naprogr. spúšť. polohy je naprogramovaný prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte program alebo cyklus</p>
1A0-015E	<p><b>Error message</b></p> <p>Kyvadlový pohyb dĺžky nula nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte program</p>
1A0-0161	<p><b>Error message</b></p> <p>Naprogram- kruhová os na kruhu nie je prípustná (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prebehol pokus o naprogramovanie kruhu s prisunutím kruhovej osi bez korekcie polomeru nástroja pomocou aktívneho parametra TCPM REFPNT TIP-CENTER. Simultánne prisunutie kruhovej osi na kruhoch je prípustné iba s korekciou polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Aktivujte korekciu polomeru nástroja.</p>
1A0-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>Korekcia polom. nástr. nie je správne ukončená (TCPM TIP-CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prebehol pokus neprípustným spôsobom ukončiť korekciu polomeru nástroja počas režimu TCPM-STATIC. Počas režimu TCPM-STATIC sa smie korekcia polomeru nástroja ukončiť len pomocou lineárneho bloku s R0, v ktorom sú naprogramované obe súradnice pracovných rovín.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ukončíte korekciu polomeru nástroja pomocou lineárneho bloku, ktorý obsahuje obe súradnice pracovných rovín.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0164</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Stanovenie smeru otáčania pre definovaný obrys nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovaný obrys polovýrobku sa nezatvoril, resp. nezakrútil. Stanovenie smeru otáčania a 3D zobrazenie preto nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmena programu NC</li> <li>- Naprogramovanie obrysu polovýrobku, ktorý pozostáva z viac ako jedného bodu. Obrys sa musí uzavrieť a nesmie ležať na jednej priamke.</li> </ul>
<b>1A0-0165</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Zápichy v BLK FORM nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol naprogramovaný zápich v obryse pre BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program NC. Odstráňte zápich z obrysu pre BLK FORM.</li> </ul>
<b>1A0-0166</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Odlahčovacie zápichy v BLK FORM nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol naprogramovaný odlahčovací zápich v kontúre pre BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstráňte odlahčovací zápich z kontúry.</p>
<b>1A0-0167</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cykly SL nie sú prípustné (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prebehol pokus o naprogramovanie cyklu SL, kým je aktívny parameter TCPM REFPNT TIP-CENTER alebo REFPNT CENTER-CENTER. S týmito nastaveniami TCPM nie sú možné žiadne cykly SL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte program NC.</p>
<b>1A0-0169</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>M130 nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri aktívnej korekcii sústružníckeho nástroja v systéme natočenej roviny (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, resp. stĺpec WPL-DZL a WPL-DX-DIAM z tabuľky sústružníckeho nástroja) sa nesmie naprogramovať žiaden M130.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-016C</b>	<p><b>Error message</b> Priečny suport: Povolený len obrys ZX</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný obrys neleží v rovine ZX.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
<b>1A0-016D</b>	<p><b>Error message</b> Priečny suport: transformácia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Určité transformácie nie sú povolené pri aktívnom priečnom suporte:  - Natočte rovinu obrábania  - Zmena mierky  - Posunutie nulového bodu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
<b>1A0-016E</b>	<p><b>Error message</b> Naklonenie roviny opracovania nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia Natočiť rovinu obrábania je v režime FUNCTION MODE TURN povolená len s kinematikou priečneho suportu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
<b>1A0-016F</b>	<p><b>Error message</b> Skrutkovica (Helix) pri aktívnom priečnom suporte nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom priečnom suporte nie je povolený helix.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
<b>1A0-0170</b>	<p><b>Error message</b> Priečny suport: Kombinácia s M91 nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinácia aktívneho priečneho suportu a M91 nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0171	<p><b>Error message</b> Priečny suport: funkcia TCPM nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom priečnom suporte nie je povolený TCPM (M128).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
1A0-0172	<p><b>Error message</b> Priečny suport: 3D korekcia polomeru nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom priečnom suporte nie je 3D korekcia polomeru povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
1A0-0173	<p><b>Error message</b> Špeciálna kinematika pri opracovaní paralelnej osi nie je povol.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa kombinovať funkciu PARAXMODE so špeciálnou kinematikou: - polárna kinematika - kinematika priečneho suportu</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte spôsob obrábania skôr, ako budete chcieť aktivovať nejaký iný.</p>
1A0-0174	<p><b>Error message</b> Priečny suport: Len v režime sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b> Priečny suport sa dá aktivovať iba v režime sústruženia.</p> <p><b>Error correction</b> Pomocou FUNCTION MODE TURN prejdite do režimu sústruženia.</p>
1A0-0175	<p><b>Error message</b> Priečny suport: naprogramovaný neprípustný kruh</p> <p><b>Cause of error</b> Programovaný kruh má pre priečny suport príliš malý polomer alebo príliš malú oblúkovú mieru</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0176	<p><b>Error message</b> Priečny suport: dotyková súprava nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Blok snímania pri aktívnom priečnom suporte nie je povolený</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte blok snímania, skôr ako sa aktivuje priečny suport</p>
1A0-0177	<p><b>Error message</b> Priečny suport: vreteno nie je vyrovnané</p> <p><b>Cause of error</b> Os Z systému vstupov a smer vretena nie sú rovnobežné</p> <p><b>Error correction</b> Vyrovnajte vreteno, skôr ako aktivujete priečny suport</p>
1A0-0178	<p><b>Error message</b> Priečny suport pri aktívnom „filtri roztiahnutia“ nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> Priečny suport sa nedá aktivovať pri aktívnom „filtri roztiahnutia“</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte záznam v CfgStrechFilter a v prípade potreby ho zmeňte – Informujte zákaznícky servis</p>
1A0-0179	<p><b>Error message</b> Priečny suport: M140 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Spätný posuv nástroja (M140) pri aktívnom priečnom suporte nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
1A0-017A	<p><b>Error message</b> Priečny suport: PARAXCOMP nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia PARAXCOMP pri aktívnom priečnom suporte nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-017B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus sústruženia je povolený len s aktívnym priečnym suportom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa vykonať cyklus sústruženia s kinematikou priečneho suportu bez aktivácie priečneho suportu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>-Naprogramujte FACING HEAD POS</p>
<b>1A0-017C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys nástroja chýba pre simultánny cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys nástroja pre súbežný cyklus sústruženia nebolo možné načítať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obrys nástroja 2D pre cyklus sa počíta z príslušnej 3D kinematiky nosiča nástrojov:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ubezpečte sa, že v tabuľke nástroja v stĺpci „KINEMATIC“ je uvedená platná kinematika nosiča nástrojov.</li> <li>- Pre súbežný cyklus zabezpečte predovšetkým, aby v ňom definovaná geometria vyhovovala údajom nástroja v tabuľke nástrojov.</li> </ul>
<b>1A0-017D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné údaje nástroja pre súbežný cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Údaje nástroja z tabuľky nástrojov nie sú kompatibilné so súbežným cyklom sústruženia.</p> <p>Údaje nástroja (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH a KINEMATIC) musia opisovať reálny nástroj. Musia byť splnené predovšetkým nasledujúce podmienky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Polomer (RS) ani dĺžka reznej hrany (CUTLENGTH a CUTWIDTH) nemajú hodnotu nula.</li> <li>- Povolené sú len zaobľovacie, hrubovacie a dokončovacie nástroje.</li> <li>- TO, ZL a XL sa musia zhodovať s geometriou držiaka nástrojov v stĺpci KINEMATIC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte a upravte údaje v tabuľke nástrojov.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-017E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rotácia GS s rovinou obrábania nie je v XY</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed.</p> <p>Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>
<b>1A0-017F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Negatívny polomer reznej hrany v cykle sústruženia nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vykonal sa pokus o spustenie cyklu sústruženia so sústružníckym nástrojom s negatívnym polomerom reznej hrany. Toto je neprípustné.</p> <p>Účinný polomer reznej hrany je daný súčtom nasledujúcich troch prvkov:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– hodnota v stĺpci RS z tabuľky sústružníckych nástrojov</li> <li>– hodnota v stĺpci DRS z tabuľky sústružníckych nástrojov</li> <li>– rozmer programovaný pomocou funkcie FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Súčet týchto troch hodnôt musí byť kladný: upraviť program NC, resp. tabuľku nástrojov</p>
<b>1A0-0180</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Simultánne otáčanie: Nenašla sa žiadna vhodná os natočenia.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nenašla sa žiadna vhodná os natočenia pre simultánny cyklus sústruženia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Keď má stroj fyzicky vhodnú os:</li> <li>- Prispôbte precesný uhol pomocou cyklu 800</li> <li>- Skontrolujte kinematickú konfiguráciu a prípadne ju zmeňte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>Rovina obrábania nezodpovedá rotačným transformáciám</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Počas aktivovanej jednej z nižšie uvedených rotačných transformácií prebehol pokus o aktiváciu natočenia roviny obrábania.</li> <li>– Prebehol pokus o aktiváciu jednej z nižšie uvedených rotačných transformácií pri aktívnom natočení roviny obrábania.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Deaktivujte natočenie roviny obrábania alebo cyklus 800. Pokiaľ je transformácia uvedená v bode 2 aktívna aj mimo sústruženia, kontaktujte výrobcu stroja.</li> </ul> <p>Zasiahnuté sú:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Transformácia aktivovaná cyklom 800</li> <li>2. Špeciálna transformácia pri sústružení, ktorú systém vstupov prispôsobuje zvyčajne pri kinematikách so stolom A alebo B. Karta POS zobrazenia stavu zobrazuje, či je transformátor aktívny.</li> </ol>
1A0-0183	<p><b>Error message</b></p> <p>Údaje pre sústružnícky nástroj sú neplatné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Údaje aktívneho sústružníckeho nástroja sú neplatné. Neplatná kombinácia hodnôt: TYPE a TO si vzájomne nevyhovujú. Hodnota 9 môže byť v TO definovaná len pre hrubovacie a dokončovacie nástroje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte údaje nástroja.</p>
1A0-0184	<p><b>Error message</b></p> <p>Simult. sústruž.: Naprogramov. korekcie nástroja nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre súbežný cyklus sústruženia nie sú povolené naprogramované korekcie nástroja (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...).</p> <p>Korekciami tohto druhu sa mení poloha reznej doštičky vo vzťahu k nosiču nástrojov, čo by mohlo viesť ku kolíziám.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odstráňte všetky korekcie nástroja naprogramované pred cyklom.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0185	<p><b>Error message</b></p> <p>Zvol. rež. TCPM nemožno kombinovať so súbežným cyklom sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbežný cyklus sústruženia nepodporuje naprogramovaný režim TCPM</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Je potrebné nastaviť nasledovné parametre TCPM:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– AXIS POS (súradnice príslušných polôh osí),</li> <li>– PATHCTRL AXIS (spôsob interpolácie)</li> <li>– REFPNT CENTER-CENTER alebo REFPNT TIP-CENTER (vzťažný bod nástroja)</li> </ul>
1A0-0188	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkcia nie je dovolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– FUNCTION FACINGHEAD pri aktívnej korekcii nástroja naprogramované vzhľadom na súradnicový systém obrobku.</li> <li>– FUNCTION FACINGHEAD je nepovolené v kombinácii s FUNCTION TURNDATA CORR-WCS.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte korekciu nástroja vzhľadom na súradnicový systém obrobku.</p>
1A0-0189	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepripustná interpolácia kruhových osí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Naprogramovaná kruhová os, ktorá bola zrušená prostredníctvom M138 alebo v parametroch stroja CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, ale podľa parametrov stroja CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display sa má zohľadniť.</li> <li>– Tento pohyb nie je možné interpolovať s pohybmi TCPM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte a v prípade potreby upravte program NC.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
1A0-018A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je dostupná žiadna fyzikálna os pre interpoláciu ručného kolieska</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prekrývanie ručného kolesa v jednej osi, ktorá nie je v aktuálnej kinematike</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte interpoláciu ručného kolesa</li> <li>- Skontrolujte nastavenie stroja</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
1A0-018B	<p><b>Error message</b> Úprava obrysov nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> Pri úprave obrysov pre nahraný program na neokrúhle tvary sa vyskytla interná chyba, program na neokrúhle tvary sa preto nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
1A0-018C	<p><b>Error message</b> Program na neokrúhle tvary nemôže spracovať úpravu obrysov</p> <p><b>Cause of error</b> Úprava obrysov nedokáže spracovať program na neokrúhle tvary. Možné príčiny: - Program obsahuje obrysové prvky, ktorých dĺžka sa stratí (dĺžka &lt; 1 pm) - V programe je vložený parameter „F aktívny ako posuv v osi C“ a os C v priebehu programu reverzuje alebo jej rýchlosť klesne (krátkodobu) na nulu</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte program NC - Informujte zákaznícky servis</p>
1A0-018E	<p><b>Error message</b> Simultánne sústruženie: Predpolohovať</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálne priblíženie nástroja sa nachádza mimo naprogramovaného rozsahu uhla.</p> <p><b>Error correction</b> Pred vyvolaním cyklu príslušne upravte približovací uhol nástroja.</p>
1A0-018F	<p><b>Error message</b> Približovacie uhly sa nedajú dosiahnuť</p> <p><b>Cause of error</b> Požadované približovacie uhly sa nachádzajú mimo platného rozsahu priblíženia.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte rozsah približovacieho uhla, resp. požadované približovacie uhly na začiatku/konci obrysu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0190	<p><b>Error message</b> Použitá os odčlenenej kinematickej vetvy</p> <p><b>Cause of error</b> Použila sa os, ktorá sa nachádza v momentálne odčlenenej kinematickej vetve. Nie sú možné nasledujúce použitia takejto osi: – Polohovanie pomocou funkcie PLANE – Výber osi pomocou funkcie M138 – Polohovanie v rámci bloku LN – Polohovanie v rámci bloku CP</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0191	<p><b>Error message</b> Je naprogramovaná nepovolená os</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste os, ktorá je vo zvolenej kinematike nakonfigurovaná ako vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-0192	<p><b>Error message</b> Chybné údaje sústružníckeho nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Sústružnícky nástroj je chybne zadefinovaný. Nemá žiadny prípustný typ.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte typ sústružníckeho nástroja</p>
1A0-0194	<p><b>Error message</b> Koncové spínače osi Modulo sú neplatné</p> <p><b>Cause of error</b> Rešpektujte, že pre koncové spínače/ochranné zóny osí Modulo platia nasledujúce podmienky: - Dolná medza je väčšia ako <math>-360^\circ</math> a menšia ako <math>+360^\circ</math> - Horná medza nie je záporná a menšia ako <math>+360^\circ</math> - Dolná medza nie je väčšia ako horná medza - Rozdiel medzi dolnou a hornou medzou je menší ako <math>360^\circ</math> Okrem toho rešpektujte, že nastavené koncové spínače a ochranné zóny vytvoria jednoznačne definovaný rozsah posuvu. Nedovolené je chýbajúce, resp. dvojité prekrytie oboch rozsahov.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte chybne nastavenú ochrannú zónu, resp. nesprávne konfigurované koncové spínače.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-0195</b>	<p><b>Error message</b> Chybné údaje nástroja pre súbežný cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b> The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p><b>Error correction</b> - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\</p>
<b>1A0-0196</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p><b>Error correction</b> - 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>
<b>1A0-0198</b>	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p><b>Error correction</b> - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCHTRL AXIS. PATHCHTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-0199	<p><b>Error message</b> TCPM: PATHCTRL VECTOR nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>
1A0-019A	<p><b>Error message</b> Transformácia súradníc v režime orovňovania nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o prechod do režimu orovňovania, hoci je ešte aktívna transformácia súradníc (posunutie nulového bodu, otočenie, zrkadlenie a/alebo zmena mierky).</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte transformácie súradníc (posunutie nulového bodu, otočenie, zrkadlenie a/alebo zmena mierky) pred prepnutím do režimu orovňovania.</p>
1A0-019B	<p><b>Error message</b> Kinematika nosiča nástrojov nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Brúsne kotúče s kinematikou nosiča nástrojov sa nedajú orovňovať.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte pre orovňovaný brúsny kotúč záznam v „KINEMAT- TIC“ v tabuľke nástrojov - Informujte zákaznícky servis</p>
1A0-019C	<p><b>Error message</b> Zanorenie v polohe (%1, %2) nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Výrez nie je možné spracovať, pretože zanorenie s týmto polomerom nástroja nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite menší nástroj - Vykonajte dodatočné obrábanie s menším nástrojom</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-019D	<p><b>Error message</b> Obmedzenie sa nedá definovať cyklom 14</p> <p><b>Cause of error</b> Prvý definovaný obrys nie je možné interpretovať ako obmedzenie, ak sa definícia vykonáva prostredníctvom cyklu 14.</p> <p><b>Error correction</b> - Definujte obrysy s CONTOUR DEF alebo - Prvý obrys použite ako výrez a v cykle 271 nastavte parameter Q569 na 0</p>
1A0-019E	<p><b>Error message</b> Interná chyba v cykle obrys. fréz. OCM</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozporné dáta</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A0-019F	<p><b>Error message</b> Výrez po „otvorenom obmedzení“ nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri definícii obrysov je po „obmedzovacom rámci“ definovaný výrez (P2). Po „obmedzovacom rámci“ musí nasledovať ostrovček (I2).</p> <p><b>Error correction</b> - V cykle 271 nedefinujte žiaden „obmedzovací rámec“, ak sa má obrobiť uzatvorený výrez. - Pomocou CONTOUR DEF definujte ostrovček po „obmedzovacom rámci“, ak sa má obrobiť otvorený výrez. - Rešpektujte podrobnú dokumentáciu v používateľskej príručke.</p>
1A0-01A0	<p><b>Error message</b> Hĺbka prísuvu príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p><b>Error correction</b> NC-Programm anpassen</p>
1A0-01A1	<p><b>Error message</b> Žiadny technologických dátový blok na obrysové obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b> A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01A3	<p><b>Error message</b> Hĺbka prísuvu príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm</p>
1A0-01A4	<p><b>Error message</b> Polomer nástr. príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b> The tool radius of the current tool is too small.</p> <p><b>Error correction</b> Select a larger tool</p>
1A0-01A5	<p><b>Error message</b> Hrubovací nástroj nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274.</p> <p><b>Error correction</b> - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438</p>
1A0-01A6	<p><b>Error message</b> Parameter prísuvu na obch Q436 definovaný chybne</p> <p><b>Cause of error</b> You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the value in Q436</p>
1A0-01A7	<p><b>Error message</b> Nepovolený blok NC v obryse</p> <p><b>Cause of error</b> This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p><b>Error correction</b> Edit the contour</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný opis upínacieho prostriedku v súbore %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený súbor obsahuje nesprávny opis upínacieho prostriedku alebo je súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a príp. upravte opis upínacieho prostriedku v uvedenom súbore</li> <li>- Pomocou FIXTURE RESET ALL resetujte upínací prostriedok</li> <li>- Pomocou FIXTURE SELECT nahrajte platný upínací prostriedok</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
1A0-01A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Porucha softvérových koncových spínačov pre osi Modulo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohyby osí Modulo pomocou softvérových koncových spínačov nie sú v tejto verzii ovládania povolené.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte program NC.</li> <li>- Nekonfigurujte koncové spínače pre osi Modulo</li> <li>- Nekonfigurujte os ako os Modulo</li> <li>- Nainštalujte novšiu verziu softvéru NC</li> </ul>
1A0-01AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Porucha medzí posuvu pre osi Modulo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohyby osí Modulo pomocou medzí posuvu nie sú v tejto verzii ovládania povolené.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte program NC.</li> <li>- Neaktivujte medze posuvu pre osi Modulo</li> <li>- Nekonfigurujte os ako os Modulo</li> <li>- Nainštalujte novú verziu softvéru NC</li> </ul>
1A0-01AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Upínací prostriedok nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A0-01AC	<p><b>Error message</b> Nevhodná konfigurácia na obrábanie plášťa valca</p> <p><b>Cause of error</b> Prvá os stroja pod stolom musí byť kruhová os Modulo.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu osi - Informujte výrobcu stroja</p>
1A0-01AD	<p><b>Error message</b> Upínací prostriedok bude v „%1“ ignorovaný</p> <p><b>Cause of error</b> The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p><b>Error correction</b> - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.</p>
1A0-01AE	<p><b>Error message</b> Ostrovček bezprostredne po obmedzovacom bloku nepovo- lený</p> <p><b>Cause of error</b> In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2).</p> <p><b>Error correction</b> - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation</p>
1A0-01AF	<p><b>Error message</b> Neplatné technologické údaje pre nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer nástroja je suma hodnôt R a DR z tabuľky nástrojov, príp. je doplnený o naprogramovaný prídavok. Ak šírka reznej platničky (RCUTS) vyrovná tento polomer nástroja, musí mať uhol zanorenia (ANGLE) hodnotu 90.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte údaje nástroja a príp. ich opravte</p>



Číslo chyby	Popis
<b>1A0-01B1</b>	<p><b>Error message</b> Šírka reznej platničky príliš veľká</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer nástroja vyplýva zo sumy hodnôt R a DR z tabuľky nástrojov, príp. je doplnený o naprogramovaný prídavok. Šírka reznej platničky (RCUTS) nesmie prekročiť 95 % z polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte údaje nástroja a príp. ich opravte</p>
<b>1A0-01B2</b>	<p><b>Error message</b> Užitočná dĺžka použitého nástroja je príliš krátka</p> <p><b>Cause of error</b> Užitočná dĺžka použitého nástroja (stĺpec LU v tabuľke nástrojov) je menšia ako hĺbka obrábania naprogramovaná v cykle.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite nástroj s väčšou užitočnou dĺžkou</p>
<b>1A0-01B3</b>	<p><b>Error message</b> Aktivácia polárnej kinematiky nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Polárna kinematika sa s naprogramovanými osami a výberom riešenia nedala aktivovať.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte vybrané osi a riešenie: - Osi musia pokrývať trojrozmerný priestor - Os otáčania musí byť osadená na strane stola a musí byť nakonfigurovaná ako os Modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Musíte vybrať presne jednu os otáčania - Vybrané riešenie sa musí dať dosiahnuť z aktuálnej polohy (MODE_POS: Stroj sa nachádza na kladnej hodnote radiálnej osi, MODE_NEG: Stroj sa nachádza na zápornej hodnote radiálnej osi)</p>
<b>1A0-01B4</b>	<p><b>Error message</b> Polárna kinematika: Funkcia TCPM nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnej polárnej kinematike nie je funkcia TCPM (M128) povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
1A0-01B5	<p><b>Error message</b> Polárna kinematika: Transformácia nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Určité transformácie nie sú pri aktívnej polárnej kinematike povolené: - Natočte rovinu obrábania</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
1A0-01B6	<p><b>Error message</b> Polárna kinematika pri aktívnom „filtri roztiahnutia“ nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
1A0-01B7	<p><b>Error message</b> Obrábanie s 5 osami pri aktívnej polárnej kinematike nepovo- lené</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanie pohybov lineárnych a kruhových osí nie je v bloku NC pri aktívnej polárnej kinematike povolené.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A0-01B8	<p><b>Error message</b> Interpolácia ruč.kol. pri aktívnej polárnej kinematike nepovo- lená</p> <p><b>Cause of error</b> Interpolácia ručného kolieska nie je pri aktívnej polárnej kinematike povolená.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte interpoláciu ručného kolieska - Deaktivujte polárnu kinematiku</p>
1A0-01B9	<p><b>Error message</b> Polárna kinematika: Kombinácia s M91 nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Kombinácia aktívnej polárnej kinematiky a funkcie M91 nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-01BA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri uzatvorení obryse nie je povolené alternujúce obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri uzatvorení obryse nepodporuje systém hodnotu 0 vo funkcii Q15 (alternujúci smer obrábania).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte hodnotu Q15 na +1 (súsledne) alebo -1 (nesúsledne).</p>
<b>1A0-F302</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri uzatvorení obryse nie je povolená funkcia APPRLT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri uzatvorení obryse nie je podporovaný nábeh pomocou APPRLT.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V cykle 270 definujte pre vstupný parameter Q390 hodnotu 1 (APPRCT) alebo 3 (APPRLN).</p>
<b>1A0-F303</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Žiadne obrysy na obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Po internej úprave obrysov už nezostali žiadne (čiastkové) obrysy na obrobenie pomocou OCM.</p> <p>Vezmite, prosím, na vedomie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Úzke výrezy, ktoré sú užšie ako <math>2 \cdot R \cdot (1 + Q578)</math>, sa na základe zaoblenia vnútorných rohov nedajú obrobiť.</li> <li>- Do úzkych výrezov, v závislosti od R a RCUTS, nie je možné žiadne zanorenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zabezpečte, aby boli naprogramované obrysy spolu s vyššie uvedenými veličinami dostatočne široké.</p>
<b>1A0-F304</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrábanie dna načisto sa nevykoná bez prídavku.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A0-F305</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná hodnota pre otočnú os je príliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Pre jednu otočnú os ste naprogramovali príliš vysokú hodnotu (viac ako 1 000 000°).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a opravte program NC</p>
<b>1A0-F308</b>	<p><b>Error message</b> Obrys polovýrobku je príliš komplexný</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny obrys polovýrobku prekračuje maximálnu hranicu 200 blokov.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte polovýrobok alebo exportujte polovýrobok ako súbor STL a prepojte s BLK FORM FILE.</p>
<b>1A0-F309</b>	<p><b>Error message</b> Axis-value programming during active basic rotation</p> <p><b>Cause of error</b> You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL. A basic rotation for the workpiece was active at the same time. This can lead to incorrect positioning on the workpiece.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>
<b>1A1-000C</b>	<p><b>Error message</b> Zvolená kinematika nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokus o výber nedostupnej kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Rozšírte konfiguráciu kinematiky - Zmeňte cyklus - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>1A1-000D</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-000E	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-000F	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0010	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje rozsah posuvu stroja. Zdanlivo sa aktuálne nastavenie stroja neprevezme a obrobok sa tým nachádza v nesprávnej pozícii v pracovnom priestore. Poz. softvérový koncový spínač je definovaný konfiguračným dátumom CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu.</p>
1A1-0011	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje neg. rozsah posuvu stroja. Zdanlivo sa aktuálne nastavenie stroja neprevezme a obrobok sa tým nachádza v nesprávnej pozícii v pracovnom priestore. Neg. softvérový koncový spínač je definovaný konfiguračným dátumom CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0012	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0013	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematike stroja sú konfigurované menej ako 3 posuvné osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja - Skontrolujte počet osí v modeli kinematiky, ktoré sú v konfigurácii objektu CfgProgAxis definované ako Typ MainLinCoord - Pri použití FUNCTION PARAXMODE: Skontrolujte počet a druh osí, ktoré ste naprogramovali v tejto funkcii - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0014	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematike stroja sú konfigurované viac ako 3 posuvné osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja - Skontrolujte počet osí v modeli kinematiky, ktoré sú v konfigurácii objektu CfgProgAxis definované ako Typ MainLinCoord - Pri použití FUNCTION PARAXMODE: Skontrolujte počet a druh osí, ktoré ste naprogramovali v tejto funkcii - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0015	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0016	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná poloha nedosiahnutá</p> <p><b>Cause of error</b> Stroj nemôže dosiahnuť na všetky body v priestore. Tri lineárne osi, prostredníctvom ktorých ovládanie prechádza do naprogramovaných polôh, ležia v jednej rovine. Možné príčiny: - S FUNCTION PARAXMODE ste zvolili tri osi, ktoré ležia v jednej rovine - Na osi otáčania je namontovaná lineárna os; os otáčania vychýlila lineárnu os do roviny dvoch ostatných lineárnych osí</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
1A1-0017	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu - Zmeňte cykly</p>
1A1-0018	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>
1A1-0019	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>
1A1-001A	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-001B	<p><b>Error message</b> Údaj o presnosti ku kalkulácii kinematického vyrovnávacieho pohybu chýba.</p> <p><b>Cause of error</b> - Chýba údaj o presnosti na výpočet kinematického vyrovnávacieho pohybu</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte cyklus</p>
1A1-001C	<p><b>Error message</b> Os otáčania nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávna konfigurácia kinematiky stroja - Výber nesprávnej kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja - Zmeňte cyklus - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-001D	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávna konfigurácia kinematiky stroja</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-001E	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0022	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte kinematiku so zvislo po sebe umiestnených osí - Upovedomte zákazníku službu</p>



Číslo chyby	Popis
1A1-0023	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0024	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0025	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
1A1-0026	<p><b>Error message</b> Funkcia ešte nie je implementovaná: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokúsili ste sa použiť neimplementovanú funkcionality.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
1A1-0027	<p><b>Error message</b> Typ korektúry brúsneho kotúča nie je definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovali ste, ktorou hranou brúsneho kotúča sa musí vykonať korekcia nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte cyklus</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Os sa nemôže pohnúť! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa posunúť os, ktorou NC nemôže hýbať, napr. os zobrazenia, ktorá sa len zobrazuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC</li> <li>- Zvoľte vhodný kinematický popis stroja (pólový)</li> </ul>
1A1-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
1A1-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
1A1-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Systémová chyba</li> <li>- Nesprávna kinematika</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
1A1-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Geometria brúsneho kotúča je chybná Negatívna hodnota %1 v parametrizácii brúsneho kotúča</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne nastavenie parametrov geometrie brúsneho kotúča</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavte správne parametre geometrie brúsneho kotúča</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
1A1-003C	<p><b>Error message</b>            Geometria brúsneho kotúča je chybná            Nesprávna hodnota pre %1 v parametrizácii brúsneho kotúča</p> <p><b>Cause of error</b>            - Nesprávne nastavenie parametrov geometrie brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b>            - Nastavte správne parametre geometrie brúsneho kotúča</p>
1A1-003D	<p><b>Error message</b>            Geometria brúsneho kotúča je chybná            Uhol %1 v parametrizácii brúsneho kotúča je príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b>            - Nesprávne nastavenie parametrov geometrie brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b>            - Nastavte správne parametre geometrie brúsneho kotúča</p>
1A1-003E	<p><b>Error message</b>            Geometria brúsneho kotúča je chybná            Negatívna dĺžka hrany v geometrii brúsneho kotúča</p> <p><b>Cause of error</b>            - Nesprávne nastavenie parametrov geometrie brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b>            - Nastavte správne parametre geometrie brúsneho kotúča</p>
1A1-003F	<p><b>Error message</b>            Geometria brúsneho kotúča je chybná            Chýbajúci parameter %1 v parametrizácii brúsneho kotúča</p> <p><b>Cause of error</b>            - Nesprávne nastavenie parametrov geometrie brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b>            - Nastavte správne parametre geometrie brúsneho kotúča</p>
1A1-0040	<p><b>Error message</b>            Systémová chyba v geometrickom reťazci:            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            - Systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b>            - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0042	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný atribút alebo prvok zoznamu v správe View, podmienený nesprávnymi zadaniami kľúča do konfiguračných správ. Konfiguračný server preto nenájde inštancie, v čoho dôsledku budú prvky zoznamov výstupov v príslušnej správe View nastavené ako neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníčku službu</p>
1A1-0043	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Je uvedené priamo v texte chyby</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>
1A1-0044	<p><b>Error message</b> Nasadenie koncových spínačov osí pre Roll-Over os nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa dosadiť pre os Roll-Over hodnoty pre koncový spínač osi</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu - Zmeňte cyklus</p>
1A1-0045	<p><b>Error message</b> Smer osi nástroja kolmo k ploche spracovania nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali ste obrábaciu rovinu, pre ktorú nie je možné orientovať os nástroja kolmo na túto rovinu</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program - Ak je to možné, upnite obrobok inak - Príp. Zmeňte nastavenie koncových spínačov osí otáčania</p>
1A1-0046	<p><b>Error message</b> Ovládanie nemôže vypočítať tangenty okruhu</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali ste kruh s polomerom 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Ovládanie nemôže zmeniť orientáciu nástroja, pretože nie sú definované žiadne osi otáčania</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nie sú definované osi otáčania na umožnenie zmeny orientácie nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte NC program</li> <li>- Reorganizujte stroj</li> <li>- Kinematiku konfigurujte osami otáčania</li> </ul>
1A1-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v kinematickej konfigurácii: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je uvedený v dodatočnom texte v angličtine</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte konfiguráciu kinematiky</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
1A1-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Nebola nájdená os pre korekciu dĺžky nástroja.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné príčiny: Neexistuje žiadna os alebo žiadna jednoznačne určiteľná os, ktorá môže kompenzovať dĺžku nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte kinematickú konfiguráciu</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
1A1-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Má sa interpolovať priveľa osí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol prekročený maximálny povolený počet súčasne presúvaných osí. (V exportnej verzii sú povolené max. 4 osi)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
1A1-004B	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V kinematike stroja sú konfigurované viac ako 3 posuvné osi.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte konfiguráciu kinematiky stroja</li> <li>- Skontrolujte počet osí v modeli kinematiky, ktoré sú v konfigurácii objektu CfgAxis v parametri specCoordSys definované ako doplnkové lineárne osi. Spolu s osami v modeli kinematiky, ktorú sú v objekte konfigurácie CfgProgAxis definované ako Typ MainLinCoord, musia byť pre kinematiku stroja k dispozícii presne 3 osi.</li> <li>- Pri použití FUNCTION PARAXMODE: Skontrolujte počet a druh osí, ktoré ste naprogramovali v tejto funkcii</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul> </p>
1A1-004C	<p><b>Error message</b> Rezanie závitov: Zmena smeru nie je povolená!</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena smeru vzťažnej osi závitú nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesmiete zmeniť smer pohybu vzťažnej osi závitú.</li> <li>- Zmena programu NC.</li> </ul> </p>
1A1-004D	<p><b>Error message</b> Neinterpolovaná os prekračuje oblasť posuvu!</p> <p><b>Cause of error</b> Neinterpolovaná os prekračuje hranice oblasti posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Skráťte programovanú dráhu neinterpolovanej osi.</p>
1A1-004E	<p><b>Error message</b> Dráha je príliš krátka, aby zrýchlila neinterpolovanú os!</p> <p><b>Cause of error</b> Neinterpolovaná os prekračuje maximálne zrýchlenie!</p> <p><b>Error correction</b> Predĺžte programovanú dráhu neinterpolovanej osi.</p>
1A1-004F	<p><b>Error message</b> Táto oblasť sa nedá obrábať!</p> <p><b>Cause of error</b> S polárnou kinematikou nie je možné postupovať v naprogramovanej oblasti.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte presadenie výšok hrotov alebo polohu fixovanej osi y.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>1A1-0050</b>	<p><b>Error message</b> Konc. sp. int. ruč. kol. %1%2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje kladný rozsah posuvu stroja. Aktuálne nastavenie stroja sa pravdepodobne neprevezme a obrobok sa tým nachádza v nesprávnej polohe v pracovnom priestore. Koncový spínač M118</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšite rozsah posuvu (M118) ručného kolieska.</p>
<b>1A1-0051</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávna kinematika pre FACING HEAD POS</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívna kinematika nemá žiadnu os priečného suportu. FACING HEAD POS je povolený len s kinematikou priečného suportu.</p> <p><b>Error correction</b> Zaveste priečny suport a prepnite kinematiku.</p>
<b>1A1-0052</b>	<p><b>Error message</b> Prísuv nástroja sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use M138 to select or deselect the rotary axes</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>
<b>1A1-0053</b>	<p><b>Error message</b> Prísuv nástroja sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p><b>Error correction</b>  The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the tool data</li> <li>- Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
1A1-0054	<p><b>Error message</b> Prísuv nástroja sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The turning spindle is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The tool direction is parallel to the selected tilting axis</li> <li>- The programmed inclination is not possible with the present device</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the programmed inclination</li> <li>- Use M138 to select a different tilting axis</li> <li>- Check the kinematics configuration</li> <li>- Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc</li> <li>- Contact your machine tool builder</li> </ul>
1A2-000A	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v transformačnom výpočte: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Je uvedené priamo v texte chyby</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
1A2-000B	<p><b>Error message</b> Os v PRESET príkaze je naprogramovaná viacnásobne</p> <p><b>Cause of error</b> V príkaze PRESET ste naprogramovali viackrát tú istú os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte program NC, resp. cyklus</li> </ul>
1C7-01F6	<p><b>Error message</b> Záznam dát pre konfiguráciu FS pre SPLC-program</p> <p><b>Cause of error</b> Dátový blok pre konfiguráciu funkčnej bezpečnosti pre program SPLC</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0205	<p><b>Error message</b> Maximálny čas do testu zádržných brzd motora</p> <p><b>Cause of error</b> Maximálny čas do testu zádržných brzd motora nad pridr- ným krútiacim momentom</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstupná hodnota 0: Žiadna časová kontrola prostredníctvom SKERN</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>1C7-0206</b>	<p><b>Error message</b> Maximálna dráha pri reakcii SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximálna prípustná dráha, resp. otáčky vretena pri reakcii SS2 v prevádzkovom režime SOM2</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0207</b>	<p><b>Error message</b> Maximálna dráha pri reakcii SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximálna prípustná dráha, resp. otáčky vretena pri reakcii SS2 v prevádzkovom režime SOM3</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-0208</b>	<p><b>Error message</b> Maximálna dráha pri reakcii SS2</p> <p><b>Cause of error</b> Maximálna prípustná dráha, resp. otáčky vretena pri reakcii SS2 v prevádzkovom režime SOM4</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>1C7-021B</b>	<p><b>Error message</b> MC Zapnutie pohonov nie je možné: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál rozhrania SPLC NN_GenSafe = 0. Preto nie je možné zapnutie pohonov.</li> <li>- Program SPLC nespúšťa signál rozhrania.</li> <li>- Nastavený parameter stroja skipEmStopTest.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC.</li> <li>- Skontrolujte záznam v MP_skipEmStopTest.</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>1C7-0255</b>	<p><b>Error message</b> Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p><b>Cause of error</b> Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
1C7-025F	<p><b>Error message</b></p> <p>Prednastavenie dátového prenosového výkonu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadajte požadovaný dátový prenosový výkon HSCI. Pomocou možnosti „automatic“ ovládanie vyberie najvyšší možný dátový prenosový výkon automaticky. Ak sa v systéme HSCI nachádzajú zariadenia alebo spojovacie káble, ktoré sú vhodné len pre obmedzené dátové prenosové výkony, môže byť potrebná ručná predvoľba.</p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0268	<p><b>Error message</b></p> <p>Interpolácia ručn. kolieska kruhov. osí schválená len s TCPM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
1C7-0350	<p><b>Error message</b></p> <p>Mode of nominal/actual value monitoring (optional)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter určuje druh monitorovania požadovanej a skutočnej hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- speedAndPosCompDefault: Porovnanie požadovanej a skutočnej hodnoty sa pri vretenách FS vykonáva vždy na otáčkach, pri osiach posuvu s regulovanou polohou pri otvorených ochranných dverách na polohách a pri zatvorených ochranných dverách na rýchlostiach.</li> <li>- speedAndPosCompReduced: Porovnanie požadovanej a skutočnej hodnoty sa pri vretenách FS vykonáva vždy na otáčkach, pri osiach s reguláciou polohy pri otvorených ochranných dverách na polohách a inak na rýchlostiach</li> <li>- noComp: Porovnanie požadovanej a skutočnej hodnoty je neaktívne, nevykonávajú sa teda ani na rýchlostiach, ani na polohách</li> <li>- speedComp: Porovnanie požadovaných a skutočných hodnôt sa pri vretenách FS vykonáva na otáčkach a pre osi posuvu na rýchlostiach.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
1C9-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Opis nosiča nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tu opíšte nosič nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
200-0001	<b>Error message</b> Počítač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
200-0017	<b>Error message</b> Konfigurácia '%1' je chybná <b>Cause of error</b> Dáta konfigurácie nie sú úplné alebo obsahujú neplatné hodnoty. <b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguračné dáta
200-0018	<b>Error message</b> Konfigurácia osi %1 nie je platná <b>Cause of error</b> Dáta konfigurácie pre zadanú os nie sú úplné alebo obsahujú neplatné hodnoty. <b>Error correction</b> Skontrolujte dáta konfigurácie "Programovateľné názvy" tejto osi.
200-0019	<b>Error message</b> Konfigurovaný názov osi %1 nie je platný <b>Cause of error</b> Nakonfigurovaný názov osi nie je prípustný pre os s nakonfigurovanými vlastnosťami alebo je už zadaný pre inú os. <b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračný dátum "Programovateľné názvy/názov ax"
200-001A	<b>Error message</b> Konfigurovaný index osi %1 nie je platný <b>Cause of error</b> Nakonfigurovaný index nie je prípustný pre os s nakonfigurovanými vlastnosťami alebo je už zadaný pre inú os. <b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračný dátum "Programovateľné názvy/index"
200-001B	<b>Error message</b> Konfigurovaný smer osi %1 nie je platný <b>Cause of error</b> Pre os nie je nakonfigurovaný žiaden zo smerov XAxis, YAxis alebo ZAxis. <b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračný dátum "Programovateľné názvy/dir"

Číslo chyby	Popis
200-001C	<p><b>Error message</b> Cyklus %1 je viackrát definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> V Cycle-Design bolo pre cyklus alebo cyklus Query zadané rovnaké číslo alebo číslo G viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte číslo jedného z cyklov, resp. ich číslo G v Cycle-Design.</p>
200-001D	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server Queue nebolo možné otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
200-001E	<p><b>Error message</b> Konfiguračné údaje nebolo možné prečítať '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
200-001F	<p><b>Error message</b> Nie sú definované žiadne programovateľné osi pre editor</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia je chybná: Prostredníctvom CfgEditorSettings/useProgAxes je nastavené, že definované osi programovateľné prostredníctvom CfgChannelAxes/progAxis sa majú použiť pre editor. Avšak CfgChannelAxes/progAxis je prázdne.</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte korekciu konfigurácie: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>

Číslo chyby	Popis
200-0020	<p><b>Error message</b> NC program neúplný</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašiel sa platný koniec programu: – Súbor neúplne prenesený do ovládania – Súbor poškodený v dôsledku upravovania v textovom editore – Chyba v systéme súborov</p> <p><b>Error correction</b> – Súbor znova preneste alebo ho obnovte z archívu – Súbor ručne upravte v NC editore Poznámka: NC editor automaticky doplní koniec programu na zobrazenie. Pomocou možnosti „Uložiť ako“ sa tento koniec programu zapíše do súboru.</p>
201-0800	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-0801	<p><b>Error message</b> Preplnenie prog. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Programová pamäť na programy NC už nemá dostatočnú kapacitu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte programy, ktoré už nebudete potrebovať.</p>
201-0802	<p><b>Error message</b> Atribút hľadania neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> V programe NC už nie je k dispozícii pôvodný atribút vyhľadávania.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončiť vyhľadávanie.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0803	<p><b>Error message</b> Chybná vstup. hodn.</p> <p><b>Cause of error</b> - Vami zadaná hodnota sa nachádza mimo rozsah zadávania. - Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): Pre hĺbku vrtania po zlom triesky (Q257) ste zadali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadať správnu hodnotu. - Pre Q257 zadajte hodnotu, ktorá sa nerovná nule.</p>
201-0804	<p><b>Error message</b> Názov programu nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vyvolať program, ktorý nie je uložený v pamäti TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
201-0805	<p><b>Error message</b> Chránený súbor!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento program nemôžete upravovať alebo vymazať, pokiaľ nie je zrušená ochrana programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušiť ochranu programu.</p>
201-0806	<p><b>Error message</b> Chybná štruktúra záznamu</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny formát bloku v svetlo zvýraznenom bloku.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
201-0807	<p><b>Error message</b> Viacnás. písmeno adresy</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku DIN/ISO ste viackrát nesprávnym spôsobom použili písmeno adresy.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť svetlo zvýraznený blok.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0808	<p><b>Error message</b> Záznam dlhý POSUN. NUL. BODU</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
201-092E	<p><b>Error message</b> Smer posuvu nedef.</p> <p><b>Cause of error</b> V snímacom cykle ste zadali pre smer posuvu Q267 hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať Q267 = +1 (kladný smer posuvu) alebo -1 (záporný smer posuvu).</p>
201-092F	<p><b>Error message</b> Neakt. žiad. tab. nul. bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na nastavenie referenčného bodu: Meraný bod má byť systémom TNC zapísaný do tabuľky nulových bodov, no vy ste v prevádzkovom režime Chod programu neaktivovali žiadnu tabuľku nulových bodov (Stav M).</p> <p><b>Error correction</b> V prevádzkovom režime Krokovanie programu alebo Plynulý chod programu aktivovať tabuľku nulových bodov, do ktorej sa má zadať meraný bod.</p>
201-0930	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Stred 1. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 1.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0931	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Strede 2. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 2.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0932	<p><b>Error message</b> Diera malá</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru diery.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0933	<p><b>Error message</b> Diera veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> - Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru diery. - Cyklus 208: naprogramovaný priemer diery (Q335) nemôže byť aktívnym nástrojom vyhotovený.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní. - Cyklus 208: použiť väčší nástroj: priemer diery môže byť maximálne dvakrát väčší ako priemer nástroja.</p>
201-0934	<p><b>Error message</b> Čap malý</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0935	<p><b>Error message</b> Čap veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0936	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>



Číslo chyby	Popis
201-0937	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0938	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0939	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-093A	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-093B	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
201-093C	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-093D	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-093E	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-093F	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0940	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0941	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0942	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Nadmer. priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-0943	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Pr. malý priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice nedosiahol minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
201-094F	<p><b>Error message</b> Neúplný cyklus vymazaný</p> <p><b>Cause of error</b> Informatívne hlásenie, že TNC zmazal neúplný cyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p>
201-0950	<p><b>Error message</b> Vyr. pamäť prázdna</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vložiť blok z medzipamäte, hoci je medzipamäť prázdna.</p> <p><b>Error correction</b> Pred vložením nejakého bloku ho musíte najskôr vložiť do medzipamäte: - Blok, ktorý chcete kopírovať, odstráňte tlačidlom DEL. - Upravte blok, ktorý chcete kopírovať.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0951	<p><b>Error message</b> Chýba oprávnenie na zápis</p> <p><b>Cause of error</b> Na úpravu ste vybrali súbor, ktorý je chránený proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Pred úpravou odstráňte ochranu proti zápisu: Zadajte číslo kódu 86357.</p>
201-0952	<p><b>Error message</b> Úplne vymazať kontext: BEZ ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Pri úprave ste sa pokúsili odstrániť slovo, ktoré je nevyhnutnou súčasťou funkcie.</p> <p><b>Error correction</b> Stlačením tlačidla NO ENT vymažte celú funkciu, pomocou tlačidla END proces mazania prerušíte.</p>
201-0953	<p><b>Error message</b> Zmena kontextu nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci jedného sledu kontextových dialógov ste sa pokúsili aktivovať nejaký iný kontext.</p> <p><b>Error correction</b> Pokračovať v dialógu, alebo vymazať celý blok a zadať nový kontext.</p>
201-0954	<p><b>Error message</b> Polárne súradnice nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Stlačením tlačidla P ste sa pokúsili znovu otvoriť zadávanie polárnych súradníc, hoci pre aktívnu funkciu nie je možné programovať polárne súradnice.</p> <p><b>Error correction</b> Aktívnu funkciu programovať kartézsky, alebo použiť inú funkciu, ktorá umožňuje zadávanie polárnych súradníc.</p>
201-0955	<p><b>Error message</b> Zmeniť kontext: Stlačiť ENT</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zmeniť kontextový iniciátor, ku ktorému v aktuálnom bloku patria ďalšie prvky.</p> <p><b>Error correction</b> Pred zmenou kontextového iniciátora musíte najskôr vymazať prvky.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0956	<b>Error message</b> Vstup ako kontext neprípustný <b>Cause of error</b> Vybrali ste funkciu, pomocou ktorej sa nedá otvoriť žiadny kontext. <b>Error correction</b> Zadávať len povolené funkcie.
201-0957	<b>Error message</b> Skontrolovať vradenie zátv. <b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa ukončiť blok s parametrami Q obsahujúci zátvorky, pričom sa počet úvodných zátvoriek "(" nezhoduje s počtom koncových zátvoriek ")". <b>Error correction</b> Doplniť chýbajúce zátvorky.
201-099D	<b>Error message</b> Počet desat. miest je príliš vysoký <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-099E	<b>Error message</b> Náz. súb. sa nezh. s náz. progr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-099F	<b>Error message</b> Neznáme kľúčové slovo kontextu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A0	<b>Error message</b> Číselná hodnota je mimo rozsahu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A1	<b>Error message</b> Chyba syntaxe <b>Cause of error</b> Chyba v syntaxi <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
201-09A2	<b>Error message</b> Neznámy jazyk NC <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A3	<b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
201-09A5	<b>Error message</b> Chýba potrebná hodnota <b>Cause of error</b> Pokúsili ste uložiť blok NC, hoci ste ešte nezadali všetky hodnoty pre prvky, ktoré sú v bloku naprogramované. <b>Error correction</b> Do bloku NC doplniť všetky potrebné údaje, príp. použiť užívateľskú príručku.
201-09A8	<b>Error message</b> Neznáme tabuľkové údaje <b>Cause of error</b> Neznáme tabuľkové údaje <b>Error correction</b>
201-09A9	<b>Error message</b> Chyba syntaxe v binárnom zázname <b>Cause of error</b> Chyba v syntaxi v binárnom zázname <b>Error correction</b>
201-0A1F	<b>Error message</b> Značka vstupu nie je povolená <b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať znak, ktorý nie je v danom poli povolený. <b>Error correction</b> Zmeňte program NC.

Číslo chyby	Popis
201-0A20	<p><b>Error message</b> Malé písmeno nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať malé písmeno.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC. V danom poli používajte len veľké písmená.</p>
201-0A21	<p><b>Error message</b> Písmeno nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať písmeno.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC. V danom poli používajte len čísla.</p>
201-0A22	<p><b>Error message</b> Číslo nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC. V danom poli používajte len písmená.</p>
201-0A51	<p><b>Error message</b> R ref. v záz. %.6s : bez DEL</p> <p><b>Cause of error</b> Programovanie FK: Pokúsili ste sa zmazať blok NC, na ktorý sa viaže nejaký iný blok NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte najskôr viažuci sa blok a potom vykonajte zmazanie.</p>
201-0A52	<p><b>Error message</b> Odkaz FK na aktuálny záznam</p> <p><b>Cause of error</b> V FK programe bol vykonaný pokus o zmazanie bloku, ku ktorému existuje na inom mieste v programe väzba.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte FK väzbu.</p>
201-0A55	<p><b>Error message</b> Žiadna os nie je vybratá</p> <p><b>Cause of error</b> V prevádzkových režimoch stroja nebol v nastaveniach MOD vykonaný výber osi pre generovanie bloku L.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte v nastaveniach MOD želané osi, ktoré sa pri stlačení tlačidla "Prevziať skutočnú polohu" použijú v bloku L.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A6F	<p><b>Error message</b> Max. počet znakov prekročený</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny prípustný počet znakov v aktívnom vstupnom poli.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte menej znakov.</p>
201-0A70	<p><b>Error message</b> Hodn. mimo vstupného rozsahu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať číselnú hodnotu, ktorá sa nachádza mimo povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Dodržujte povolený vstupný rozsah.</p>
201-0A71	<p><b>Error message</b> Veľa desatinných miest</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať číselnú hodnotu, ktorej počet desatinných miest prekročil povolený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b> Dodržujte povolený vstupný rozsah.</p>
201-0A72	<p><b>Error message</b> Znamienko neprípustné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať znamienko pomocou tlačidiel -/+.</p> <p><b>Error correction</b> Nedotýkajte sa tlačidla -/+.</p>
201-0A73	<p><b>Error message</b> Príp. len celočíselná hodn.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať číslo s desatinnými miestami.</p> <p><b>Error correction</b> Nedotýkajte sa tlačidla „.</p>
201-0A74	<p><b>Error message</b> Q nedovolené: Vložiť číslo!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v aktuálnom zadávacom poli použiť niektorý Q parameter.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte číselnú hodnotu.</p>



Číslo chyby	Popis
201-0A75	<p><b>Error message</b> Inkrement. vstup nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať tlačidlom I nejakú inkrementálnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte absolútnu číselnú hodnotu.</p>
201-0A76	<p><b>Error message</b> Veľa funkcií M</p> <p><b>Cause of error</b> NC záznam k viacerým M funkciám.</p> <p><b>Error correction</b> Používajte max. dve M funkcie na jeden NC záznam.</p>
201-0A77	<p><b>Error message</b> Naprogramovaných veľa osí</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden NC záznam obsahuje viac, ako je povolený počet súčasne pojazdných osí.</p> <p><b>Error correction</b> - Štandardná verzia: Programujte maximálne 5 osí na jeden NC záznam. - Exportná verzia: Programujte maximálne 4 osi na jeden NC záznam</p>
201-0A78	<p><b>Error message</b> Os naprogramovaná dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste v jednom NC zázname tú istú os viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte v jednom NC zázname vždy len rôzne osi.</p>
201-0A79	<p><b>Error message</b> Prvok zdvojený/nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> - V jednom NC zázname ste viackrát použili prvok syntaxu. - V jednom NC zázname sa aktuálne poradie syntaxových prvkov nezhoduje s požadovaným poradím.</p> <p><b>Error correction</b> - Neprogramujte na jeden NC záznam syntaxové prvky viackrát. - Uveďte syntaxové prvky do požadovaného poradia.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0A7A	<p><b>Error message</b> Vložené neúplné dáta</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom NC zázname nie sú zadané všetky požadované údaje.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chýbajúce informácie.</p>
201-0A7B	<p><b>Error message</b> DIN/ISO: Chýba č. záz. N</p> <p><b>Cause of error</b> NC záznam v programe DIN/ISO začína bez čísla záznamu N.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte číslo záznamu.</p>
201-0A7C	<p><b>Error message</b> Chýba potrebný prvok</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom NC zázname nie sú zadané všetky požadované údaje.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chýbajúce informácie.</p>
201-0A7D	<p><b>Error message</b> Chybná syntax</p> <p><b>Cause of error</b> NC záznam obsahuje syntaxový prvok, ktorý si ešte vyžaduje ďalšie syntaxové prvky.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte NC záznam.</p>
201-0A9F	<p><b>Error message</b> Heslo neznáme</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať v niektorom NC zázname slovo, ktoré TNC nie je schopné interpretovať.</p> <p><b>Error correction</b> Zadávať len povolené slová.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0AA0	<p><b>Error message</b> Nezmeniteľný prvok syntaxe</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v niektorom NC zázname zmeniť niektorý syntaxový prvok.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu zadajte NC záznam so zmenenou funkciou.</p>
201-0AA1	<p><b>Error message</b> Nezmenit. hlavička prog.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v niektorom programe zmeniť niektorý zo záznamov BEGIN PGM (DIN/ISO: %... G71) alebo END PGM (DIN/ISO: N99999999%...).</p> <p><b>Error correction</b> Začiatok a koniec programu sa nesmú zmeniť. Pre zmenu názvu programu v správe súborov používajte funkciu PREMENOVAŤ.</p>
201-0AA2	<p><b>Error message</b> Bez zmeny ref. systému!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v aktuálnom bloku zmeniť zadávanie súradníc z kartézskych na polárne alebo naopak.</p> <p><b>Error correction</b> Prejdite kurzorom na otvárací prvok bloku a pomocou tlačidla P zmeňte zadávanie súradníc z kartézskeho na polárne, resp. z polárneho na kartézske.</p>
201-0AA3	<p><b>Error message</b> Os otáčania nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste rotačnú os ako os nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> V bloku TOOL CALL (DIN/ISO: T..) programovať iba lineárne osi.</p>
201-0AA4	<p><b>Error message</b> Chybná štruk. záz.</p> <p><b>Cause of error</b> NC blok obsahuje syntaktickú chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0AA5	<p><b>Error message</b> Skutočne odstrániť záz. NC? DEL!</p> <p><b>Cause of error</b> Upozornenie pre vymazanie niektorého NC záznamu.</p> <p><b>Error correction</b> Pre kompletné vymazanie NC záznamu stlačte tlačidlo DEL. Pre prerušenie procesu vymazania pokračujte ľubovoľným iným tlačidlom.</p>
201-0AA6	<p><b>Error message</b> Písmeno osi nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa naprogramovať niektorú os, ktorá pre momentálne aktívnu funkciu nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Programujte len povolené osi.</p>
201-0AA7	<p><b>Error message</b> Zrušenie blok. skoku nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa tlačidlom Backspace ukončiť funkciu "Preskočiť záznamy".</p> <p><b>Error correction</b> Funkcia nie je povolená, ak NC záznam začína s /.</p>
201-0AA8	<p><b>Error message</b> Reťazec neuzatvorený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať NC záznam, pri ktorom nebol niektorý syntaxový prvok uzavretý požadovaným apostrofom.</p> <p><b>Error correction</b> Dbajte, aby bol apostrof zadán na správnom mieste. Príp. pozrite užívateľskú príručku.</p>
201-0AB4	<p><b>Error message</b> Dosiahnutá okraj obr.</p> <p><b>Cause of error</b> Posunuli ste polohu zobrazenia aktuálneho záznamu až na okraj obrazovky.</p> <p><b>Error correction</b> Polohu zobrazenia aktuálneho záznamu zvoľte tak, aby ležala vnútri ohraničenia obrazovky.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0ADF	<p><b>Error message</b> Prevz. skut. hodnoty nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pri aktívnej vychýlenej rovine spracovania prevziať aktuálne polohy do programu.</p> <p><b>Error correction</b> Prevzatie aktuálnej polohy je možné, len ak nie je aktívna funkcia vychýliť rovinu spracovania.</p>
201-0AFE	<p><b>Error message</b> Zmena kontextu na otvárači!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zásadne zmeniť formát niektorého záznamu NC.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena formátu záznamu NC je možná, len ak vložíte kurzor na otvárač záznamov.</p>
201-0B31	<p><b>Error message</b> PRERUŠENIE v bloku %u (%u %%)</p> <p><b>Cause of error</b> Predčasne ste ukončili funkciu hľadania.</p> <p><b>Error correction</b> Príp. Znovu spustíte funkciu hľadania a nechajte ju prebehnúť až do konca.</p>
201-0B67	<p><b>Error message</b> Náz. men. je prel. do riadku %u</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vo viacerých NC záznamoch LBL SET zadať rovnaké názvy návestí.</p> <p><b>Error correction</b> Použite rozdielne názvy návestí.</p>
201-0B88	<p><b>Error message</b> Bez zmeny pri bežiacom PGM</p> <p><b>Cause of error</b> - Pokúsili ste sa editovať program, ktorý sa práve spracúva. - Pokúsili ste sa editovať tabuľku, do ktorej prístupuje práve spracúvaný program.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeny vykonávajte len v zastavenom stave. - Po zastavení programu (interný stop) zmeňte nastavenia FC a vyberte ho znovu tlačidlom PGM MGT.</p>

Číslo chyby	Popis
201-0C02	<p><b>Error message</b> Súborový sys. I/O chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe do prístroja systému súborov sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Jednotky TNC: Zapnite a vypnite ovládanie, aby sa skontrolovali jednotky. Spojte sa so spoločnosťou HEIDENHAIN, ak problém pretrváva. - Sieťové jednotky: Skontrolujte sieťové spojenia a počítač, ktorý poskytuje adresár - Načítanie tabuľky: Skontrolujte správnosť obsahu tabuľky (príp. viackrát sa vyskytujúce riadky).</p>
201-F388	<p><b>Error message</b> Názov menovky je prel. do riadku N%u</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vo viacerých NC záznamoch LBL SET zadať rovnaké názvy návestí.</p> <p><b>Error correction</b> Použite rozdielne názvy návestí.</p>
210-0001	<p><b>Error message</b> Koniec systémového súboru, nenašiel sa Identifier</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mal byť identifikátor, ale nebol dosiahnutý koniec súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0002	<p><b>Error message</b> Očakáva sa Identifier v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mal byť identifikátor, ale bol načítaný nealfanumerický znak.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0003	<p><b>Error message</b> Koniec systémového súboru, nenašiel sa String</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mal byť reťazec, ale nebol dosiahnutý koniec súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0004	<p><b>Error message</b> Očakáva sa String v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mal byť reťazec začínajúci symbolom ", ale bol načítaný iný znak.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0005	<p><b>Error message</b> Nekompatibilné typy údajov v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ boli načítané dáta, ktoré nevyhovujú pre načítavaný dátový objekt.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0006	<p><b>Error message</b> Neznámy názov Entity v systémovom súbore Message-Library nie je kompatibilná alebo nie je implementovaná žiadna Entity inštancia</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ bola načítaná neznáma správa.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0007	<p><b>Error message</b> Viackrát použitý Identifier v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0008	<p><b>Error message</b> Očakávaná celočíselná hodnota v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ by sa malo načítať celé číslo.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0009	<p><b>Error message</b> Očakáva sa č. s pohyb. rád. čiarkou v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ sa by malo načítať číslo s pohyblivou rádovou čiarkou.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-000A	<p><b>Error message</b> Neplatná logická hodnota v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť logická hodnota (TRUE alebo FALSE, resp. parameter Q s číselnou hodnotou 0 alebo 1).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-000B	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota výpočtu v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť vypočítaná hodnota, ale bol načítaný nedefinovaný reťazec alebo parameter Q s neplatnou číselnou hodnotou.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-000C	<p><b>Error message</b> '(' očakávaná v systém. súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť (. </p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-000D	<p><b>Error message</b> Neočakávané ukončenie systém. súboru</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mali byť ďalšie znaky, ale nebol dosiahnutý koniec súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-000E	<p><b>Error message</b> Neočakávaný názov atribútu v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ bol načítaný neznámy atribút správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-000F	<p><b>Error message</b> Viackrát použitý atribút v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ bol atribút správy načítaný viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>



Číslo chyby	Popis
210-0010	<p><b>Error message</b> '=' očakávaná v systém. súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť : =.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0011	<p><b>Error message</b> )' alebo ', ' očakávaná v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť ) alebo ,.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0012	<p><b>Error message</b> '[' očakávaná v systém. súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť [.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0013	<p><b>Error message</b> Koniec systémového súboru pri čítaní zoznamu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
210-0014	<p><b>Error message</b> Koniec systémového súboru pri čítaní Array</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ sa pri načítaní Array dosiahol koniec súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0015	<p><b>Error message</b> ] ' alebo ', ' očakávaná v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ by mala byť ] alebo ,.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0016	<p><b>Error message</b> Zoznam v sys. súbore je príliš dlhý</p> <p><b>Cause of error</b> V správe sa nachádza zoznam, ktorý má viac prvkov, ako je stanovené pre zoznam.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0017	<p><b>Error message</b> Zoznam v sys. súbore je príliš krátky</p> <p><b>Cause of error</b> V správe sa nachádza zoznam, ktorý má menej prvkov, ako je stanovené pre zoznam.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0018	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore (String)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri binárnom prenose reťazca do správy sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0019	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Pri binárnom prenose binárneho čísla do správy sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-001A	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore (zoznam)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri binárnom prenose zoznamu do správy sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-001B	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore (Array)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri binárnom prenose Array do správy sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-001C	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore (Entity)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri binárnom prenose správy sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-001D	<p><b>Error message</b> Chyba v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe do interného prvku zoznamu sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-001E	<p><b>Error message</b> Neplatný index Array v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný prístup do Array s nepovoleným indexom.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-001F	<p><b>Error message</b> Neplatný Q index parametra v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore správ je použitý príliš veľký index parametra Q.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-0020	<p><b>Error message</b> Chybné binárne údaje v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Do súboru správ by sa malo načítat binárne číslo (% nasledované kombináciou 0 a 1).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
210-0021	<p><b>Error message</b> Neplatný názov atribútu v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> V správe bolo zaznamenané vyhľadávanie nedefinovaného názvu atribútu.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0022	<p><b>Error message</b> V systémovom súbore nie je definovaný zákl. typ</p> <p><b>Cause of error</b> V správe bol zaznamenaný dopyt na informácie o základných typoch, ktoré sú nedostupné.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0023	<p><b>Error message</b> Chyba v prístupe do systémového súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Pri čítaní súboru správ sa vyskytla zásadná chyba načítania.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0024	<p><b>Error message</b> Príliš málo dostupnej pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Nedostatok voľnej pamäte pre správu pamäte správ.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0025	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: Príliš málo dostupnej pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Správa pamäte správ nezíska zo systému potrebné zdroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0026	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: Filemapping</p> <p><b>Cause of error</b> Správe pamäte správ sa nedala pripojiť žiadna z globálnych vyrovnávacích pamätí.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0027	<p><b>Error message</b> Je požadovaný príliš veľký pamäťový blok</p> <p><b>Cause of error</b> Požiadavka na príliš veľkú globálnu vyrovnávaciu pamäť správ.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-0028	<p><b>Error message</b> Neplatný pamäťový blok je vrátený</p> <p><b>Cause of error</b> Do správy pamäte správ bola vrátená neplatná vyrovnávacia pamäť.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-0029	<p><b>Error message</b> Pamäťový blok je viacnásobne vrátený</p> <p><b>Cause of error</b> Do správy pamäte správ bola vrátená vyrovnávacia pamäť viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-002A	<p><b>Error message</b> Chýbajúce informácie o type v sys. súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný typ správy je neznámy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-002B	<p><b>Error message</b> Neplatný index atribútu v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Bola zaznamenaná požiadavka na atribút správy, ktorý neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-002C	<p><b>Error message</b> Neplatný index supertypu v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Bola zaznamenaná požiadavka na informáciu o super typoch správy, ktorá neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
210-002D	<p><b>Error message</b> Neprípustné vyvolanie funkcie v systémovom súbore</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vyvolaná funkcia, ktorá nie je povolená pre správy Q.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
210-002E	<b>Error message</b> Neplatné Q údaje merania v systémovom súbore <b>Cause of error</b> V súbore správ sa pri načítaní správy Q vyskytla chyba. <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
210-002F	<b>Error message</b> Neplatný Q reťazec <b>Cause of error</b> Reťazcu Q bol priradený príliš dlhý reťazec. <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0001	<b>Error message</b> Nedefinovaná chyba <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
220-0002	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Systémová chyba, uvedené hlásenie obsahuje atribút s neplatnou hodnotou <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0003	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Pokus o viacnásobné načítanie meranej polohy s rovnakou identifikáciou <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0004	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
220-0005	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0008	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-000A	<b>Error message</b> Spustenie nebolo vykonané <b>Cause of error</b> Spustenie aplikácie, ktorá sa vzájomne vylučuje s inou. V okne chýb sú nepotvrdené chyby. <b>Error correction</b> Najskôr ukončíte aplikáciu Vymažte chybový oznam
220-000B	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Systémová chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-000C	<b>Error message</b> Hlásenie sa nevybaví v aktuálnom stave <b>Cause of error</b> Hlásenie sa v aktuálnom stave nespracuje <b>Error correction</b> Žiadne
220-000E	<b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu <b>Cause of error</b> Objekt požadovaný konfiguračným serverom sa nenašiel <b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračné dáta Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
220-000F	<b>Error message</b> Chyba v TOOL DEF- alebo TOOL CALL cykle <b>Cause of error</b> Za správou TOOL DEF nasledovala nesprávna správa TOOL CALL <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0010	<b>Error message</b> Interná chyba software <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
220-0011	<b>Error message</b> Chyba v spúšťacom cykle <b>Cause of error</b> Spustenie cyklu prerušené chybou <b>Error correction</b> Odstráňte príčinu chyby, vymažte chybové hlásenie a reštartujte cyklus
220-0013	<b>Error message</b> Vyskytla sa chyba v konfigurácii <b>Cause of error</b> Názov kanála musí byť jednoznačný <b>Error correction</b> Zmeňte konfiguračné dáta
220-0014	<b>Error message</b> Neplatná správa %1 <b>Cause of error</b> Uvedené hlásenie obsahuje atribút s neplatnou hodnotou <b>Error correction</b> Nie je potrebná žiadna ďalšia akcia



Číslo chyby	Popis
220-0015	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> 1.) Prístup do súboru bol zamietnutý. 2.) Súbor už používa iná aplikácia na zápis. 3.) Chyba v názve cesty. 4.) Dátový nosič plný.</p> <p><b>Error correction</b> 1.) Skontrolujte prístupové práva k súboru a prípadne odstráňte existujúcu ochranu proti zápisu. 2.) Zatvorte súbor v aplikácii, ktorá zamietla prístup do súboru. 3.) Upravte zadaný názov cesty. 4.) Vymažte na dátovom nosiči nepotrebné súbory.</p>
220-0016	<p><b>Error message</b> Nosič údajov je plný</p> <p><b>Cause of error</b> Dátový nosič plný.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte na dátovom nosiči nepotrebné súbory.</p>
220-0017	<p><b>Error message</b> Chyba pri zatváraní súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zatváraní súboru sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Zistite, či súbor nepoužíva iná aplikácia.</p>
220-0018	<p><b>Error message</b> Celková chyba pri internej komunikácii</p> <p><b>Cause of error</b> Pri internej systémovej komunikácii sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
220-0019	<p><b>Error message</b> ClientQueue (%1) nebolo možné otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii. Prístup do zadanej fronty (queue) nie je možný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
220-001A	<p><b>Error message</b> V Queue '%1' nie je možné zapisovať</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii. Pri zápise dát do zadanej fronty (queue) sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
220-001B	<p><b>Error message</b> Queue '%1' sa nedá zatvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii. Zadaná fronta (queue) sa nedá zatvoriť.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
220-001C	<p><b>Error message</b> Neznáma chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Počas vykonávania programu sa vyskytla neznáma chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>
220-001D	<p><b>Error message</b> Príliš malá hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota prekročila minimálnu medznú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte hodnotu - Skontrolujte min. medznú hodnotu</p>
220-001E	<p><b>Error message</b> Príliš veľká hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota prekročila maximálnu medznú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte hodnotu - Skontrolujte max. medznú hodnotu</p>
220-001F	<p><b>Error message</b> Hodnota v %1 mimo rozsahu hodnôt</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná hodnota leží mimo povoleného rozsahu hodnôt.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte hodnotu - Skontrolujte medzné hodnoty</p>

Číslo chyby	Popis
220-0020	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v objekte kanála</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba v objekte kanála</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
220-0021	<p><b>Error message</b> Neprípustná funkcia FN14</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba so zastavením v internom cykle nie je povolená - Chyba so zastavením po spustení pom. tlačidlom nie je povolená</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte cyklus, upovedomte zákaznícku službu alebo výrobcu strojov</p>
220-0022	<p><b>Error message</b> Syst. chyba v chode prog.: Riadenie možno nekonzistentne</p> <p><b>Cause of error</b> - V internom cykle sa vyskytla chyba. Interné dáta ovládania sú preto možno nekonzistentné.</p> <p><b>Error correction</b> - Čo najskôr vypnite ovládanie a reštartujte ho, do tej doby postupujte so zvýšenou opatrnosťou. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
220-0023	<p><b>Error message</b> Formátový súbor je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Výstupy s FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) dosiahli maximálnu veľkosť.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte formátový súbor. V prípade potreby generujte výstup samostatne, uzatvorte ho pomocou M_CLOSE.</p>
220-0024	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je dostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Na ovládanie bez histórie prebehol pokus v priebehu bloku dodatočne previesť PLC-Strobe pomocou makra. Prevedenie funkcie však nie je možné na tomto ovládaní.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu stroja - oboznámte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
220-0025	<p><b>Error message</b> Protirečivé údaje pri sledovaní PLC-Strobe</p> <p><b>Cause of error</b> Údaje v niektorej správe (dodatočné prevedenie PLC-Strobe pomocou makra) sú protirečivé.</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu</p>
220-0026	<p><b>Error message</b> Rozbeh bloku: Chybný simulovaný TOOL CALL</p> <p><b>Cause of error</b> - Vykonali ste rozbeh bloku, ktorý má okrem iného odpracovať TOOL CALL. V konfiguračnom objekte CfgSimPosition však neboli určené potrebné polohy osí po výmene nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Prispôbte konfiguráciu stroja - Konfiguračný objekt CfgSimPosition obsaďte zmysluplnými hodnotami. - Upovedomte výrobcu stroja.</p>
220-0027	<p><b>Error message</b> Údaje pri výpočte nábehu polohy rozporné</p> <p><b>Cause of error</b> Pri opätovnom nábehu na kontúru (rozbeh bloku) ovládanie zistilo rozporné dáta pri výpočte polohy nábehu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
220-0028	<p><b>Error message</b> OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-0029	<p><b>Error message</b> NC program</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
220-002A	<p><b>Error message</b> NC program zmenený!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
220-002B	<b>Error message</b> Externý nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002C	<b>Error message</b> Zvyš. životnosť nedostatočná <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002D	<b>Error message</b> Prekročená život. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002E	<b>Error message</b> Rozdiel polomeru <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-002F	<b>Error message</b> Polomer R2 väčší ako polomer R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0030	<b>Error message</b> Nástroj nedefinovaný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0031	<b>Error message</b> Nie je dostupný vhodný nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
220-0032	<b>Error message</b> Nástroj zablok. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
220-0033	<p><b>Error message</b> Varovanie: Súbor použitia nástroja nebol vytvorený s %s!</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
220-0034	<p><b>Error message</b> Aktuálna kinematika používa deaktivovanú os!</p> <p><b>Cause of error</b> V aktuálnej kinematike sa používa os, ktorá je momentálne deaktivovaná. Ovládanie skontrolujte pri spustení programu NC alebo po vykonaní vzorkovacieho signálu PLC, či sú všetky osi aktívnej kinematiky aj skutočne aktívne. Pohyby osí nebudú viac prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Aktivujte deaktivované osi, skontrolujte a príp. korigujte konfiguráciu stroja. - Programom NC aktivujte inú kinematiku stroja. - Zmeňte konfiguráciu stroja, aktivujte inú kinematiku stroja.</p>
220-0035	<p><b>Error message</b> Nie všetky osi sú v potrebnej požadovanej polohe</p> <p><b>Cause of error</b> pokúsili ste sa pokračovať v programe po opätovnom nábehu na obrys, po NC stop alebo po priebehu súboru, hoci všetky osi sa nenachádzajú v požadovanej polohe. Požadovaná poloha po NC stop je poloha stop. Požadovaná poloha po priebehu súboru je vypočítaná poloha Restore.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu, CfgChannelAxes/restoreAxis. - Upovedomte výrobcu stroja.</p>
220-0036	<p><b>Error message</b> Nesprávny prevádzkový režim pre interný cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Interný cyklus beží v inom prevádzkovom režime ako bolo plánované. Interné dáta ovládania sú preto možno nekonzistentné.</p> <p><b>Error correction</b> - Zatvorte a reštartujte ovládanie. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
220-0037	<p><b>Error message</b></p> <p>Prerušenie pri prepínaní medzi rotačnou prevádzkou a frézovaním</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas prepínania medzi sústružením a frézovaním sa vyskytlo prerušenie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Na vytvorenie konzistencie opätovne vykonajte FUNCTION MODE MILL, prípadne FUNCTION MODE TURN.</p>
220-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Stroj nespustený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokúsili ste sa zvoliť druh prevádzky priebehu programu napriek tomu, že stroj po nabenutí referenčných bodov ešte nie je úplne inicializovaný.</li> <li>- Prerušili ste priebeh inicializácie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zatvorte všetky otvorené bezpečnostné dvere</li> <li>- Odblokujte všetky tlačidlá núdzového vypnutia</li> </ul> <p>Potom stlačte pomocné tlačidlo INIC. STROJA (2. lišta pomocných tlačidiel)</p>
220-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Vynulovanie údajov z dôvodu rekonfigurácie kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas rekonfigurácie kinematiky boli nastavené údaje, ktoré sú závislé od kinematiky.</p> <p>Pre ďalšie informácie stlačte softvérové tlačidlo „INTERNE INFORMÁCIE“.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak je vynulovanie v poriadku, vymažte chybu a vykonajte Štart NC.</li> <li>- Ak sa pri pokračovaní v programe kvôli vynulovaniu očakávajú ťažkosti, vykonajte prerušenie.</li> </ul>
220-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznamy dát sú už uzamknuté</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An attempt was made to update the tool life in an locked tool data record.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the lock on the data record (e.g. exit the input with the "EDIT OFF/ON" soft key), otherwise it can result in data loss at program end when the tool life updated.</p>

Číslo chyby	Popis
220-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Ukončenie systémového cyklu Cancel nie je možné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Systémový cyklus Cancel sa nedal ukončiť, pretože možno ešte nedošlo k potvrdeniu vzorkovacieho signálu PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnite ovládanie a opäť ho spustite (deaktivovanie pomocou okna chýb, softvérového tlačidla PRÍDAVNÉ FUNKCIE)</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja, mal by vykonať nasledujúce opatrenia:</li> <li>- Odstránenie chyby v cykle Cancel, resp. v makre OEM Cancel</li> <li>- Odstránenie chyby v PLC programe</li> </ul>
220-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná konfigurácia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Entry appears twice in the list</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Čas používania nástroja sa nedal vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Pri určovaní časov používania nástrojov sa vyskytla chyba.</li> <li>– Prevádzkový súbor nástroja nie je dostupný alebo nie je aktuálny.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zaistite, aby sa pomocou konfigurácie aktivovala kontrola použitia nástroja.</li> <li>– Prevádzkový súbor pre program NC: Simulujte program v prevádzkovom režime Test programu, TNC potom vytvorí prevádzkový súbor nástroja automaticky.</li> <li>– Tabuľka použitia pre súbor paliet: Simulujte vyznačené programy v prevádzkovom režime Test programu, TNC potom vytvorí pre každý simulovaný program tabuľku použitia nástrojov automaticky.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
220-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Pokračovanie programu nie je možné. Je potrebné navolenie s GOTO.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Požiadali ste o pokračovanie simulácie programu v rámci NC bloku, ktoré si vyžaduje prevzatie zmenených podmienok. Môže to byť, napr. poloha na zastavenie, zmenený parameter Q alebo zmenený stav na aktivovanie blokov s deaktivovaným zobrazením.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Spustenie je možné pomocou RESET+ŠTART, ako aj pomocou ŠTART po GOTO. Uvedené zmeny vykonávajte alternatívne len pri zastavení na začiatku NC bloku.</p>
220-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Cesta do súboru %1 chýba v CfgConfigDataFiles alebo v CfgJhConfigDataFiles %2 nie je účinná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cesta do súboru chýba v konfiguračných údajoch. Podrobné informácie, pozri text chyby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapíšte chýbajúcu cestu do CfgConfigDataFiles alebo do CfgJhConfigDataFiles</p>
220-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Prevzatie naprogramovanej premennej nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o zmenu premennej (napr. parameter Q), hoci to v aktuálnom stave nie je možné. Napríklad počas bežiaceho (nezastaveného) NC programu nemôžete meniť premenné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skúste to znovu pri vhodných podmienkach.</p>
220-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Warnings are being suppressed</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the NC program</p>

Číslo chyby	Popis
221-0004	<p><b>Error message</b> Chyba v kinematickej konfigurácii: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Atribút zoznamov nie je inicializovaný</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0005	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Objekt požadovaný konfiguračným serverom sa nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0007	<p><b>Error message</b> Vyskytla sa chyba v konfigurácii</p> <p><b>Cause of error</b> Všeobecné chybové hlásenie, ktoré signalizuje výskyt minimálne jednej konfiguračnej chyby</p> <p><b>Error correction</b> - Odstráňte signalizované konfiguračné chyby - Ovládanie vymaže chybové hlásenie automaticky, ak nie je viac registrovaná žiadna konfiguračná chyba.</p>
221-0008	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Samostatný objekt získaný z konfiguračného servera je nesprávny</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0009	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Objekt View získaný z konfiguračného servera je nesprávny</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-000A	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nekonzistentné konfiguračné dáta</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-000B	<p><b>Error message</b> Všeobecná systémová chyba pri internom výpočte dráhy</p> <p><b>Cause of error</b> Rozporné dáta</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
221-000C	<p><b>Error message</b> Nesprávna podmienka v Switch-Statement</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba pri rekonfigurácii</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-000D	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný objekt obsahuje neinicializovaný zoznam</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-000E	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii modulu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Veľkosť zoznamu atribútu v konfiguračnom objekte je príliš malá</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguračné dáta - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-000F	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chýbajúci kľúč osi v zozname kľúčov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0010	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfigurácii kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0011	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfigurácii kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0012	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfigurácii kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0013	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v konfigurácii kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0014	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chýbajúci atribút</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0015	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Atribút s nesprávnou hodnotou</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0016	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nekonzistentnosť počtu osí</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0017	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nekonzistentné zoznamy kľúčov v modeli kinematiky</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0018	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Viackrát definované kľúče v zozname kľúčov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0019	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rovnaký kľúč v zozname kľúčov pre transformáciu súradníc pomocou smerov a transformáciu súradníc pomocou uhlov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-001A	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny index pre zoznam kľúčov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-001B	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny počet transformácií súradníc</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-001C	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chýbajúca matica transformácie súradníc</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-001D	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Kľúč chýba v dvoch zoznamoch kľúčov, hoci musel byť obsiahnutý v jednom z nich</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-001E	<p><b>Error message</b> Chyba v kinematickej konfigurácii Funkcia ešte nie je implementovaná: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pokus o použitie neimplementovanej funkcionality</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte NC program</p>
221-001F	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Súradnicový systém je definovaný dvoma rôznymi spôsobmi</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0020	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chýba definícia súradnicového systému zadaním uhla - Je to zapríčinené spravidla zadaním nesprávneho kľúča do niektorej z transformácií súradníc definovaných smermi</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0021	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny kľúč v zozname kľúčov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Upovedomte zákazníku službu</p>
221-0022	<p><b>Error message</b> Systémová chyba pri rekonfigurácii geometrického reťazca: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba pri rekonfigurácii</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
221-0023	<p><b>Error message</b> Chybný parameter dráhy pre Lookahead: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné parametre dráhy pre LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu</p>
221-0024	<p><b>Error message</b> Nie je stanovené žiadne zrýchlenie osi</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je zadane žiadne zrýchlenie osi</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu</p>
221-0025	<p><b>Error message</b> Neplatný maximálny Override posuvu</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný maximálny Override posuvu</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu</p>
221-0026	<p><b>Error message</b> Chyba vo všeob. Konfigurácia parametra: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vo všeobecnej konfigurácii parametrov</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte/doplňte konfiguráciu parametrov - Upovedomte zákaznícku službu</p>
221-0027	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovaná bola programovateľná os so špeciálnymi vlastnosťami. Tejto programovateľnej osi nebola priradená žiadna fyzikálna os.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu osi a v prípade potreby ju zmeňte/doplňte - Upovedomte zákaznícku službu</p>



Číslo chyby	Popis
221-0028	<p><b>Error message</b> Nepoužiteľné informácie o atribúte z %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatná alebo nečitateľná info. o atribúte</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
221-0029	<p><b>Error message</b> Príliš malá hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná alebo nakonfigurovaná hodnota príliš malá</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu - Zmeňte program</p>
221-002A	<p><b>Error message</b> Príliš veľká hodnota v %1-%2</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná alebo nakonfigurovaná hodnota príliš veľká</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu - Zmeňte program</p>
221-002B	<p><b>Error message</b> Žiadny SQL popis stĺpca pre stĺpec %1 v tabuľke %2</p> <p><b>Cause of error</b> Server SQL neposkytuje pre zadaný stĺpec tabuľky SQL žiaden popis stĺpca. Možno príslušná tabuľka neexistuje, je syntakticky chybná, alebo ju server SQL nevie otvoriť z iného dôvodu, alebo tabuľka neobsahuje žiaden stĺpec so zadaným názvom.</p> <p><b>Error correction</b> Zistite, či príslušná tabuľka existuje, a či má príslušný stĺpec. Potom je potrebný reštart ovládania. Interpret potrebuje popisy stĺpcov - Pre všetky stĺpce tabuľky, pre ktoré ste nakonfigurovali väzby (pomocou CfgSqlProperties, CfgTableBinding a CfgColumnBinding). - Pre všetky stĺpce niektorých základných tabuliek SQL, ktoré sú nevyhnutné pre korektnú funkciu systému. (napr. tabuľka nástrojov).</p>

Číslo chyby	Popis
221-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>SQL popis stĺpca pre stĺpec %1 v tabuľke %2 je nekonzistentný so spojením</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Popis stĺpcov poskytovaný serverom SQL nemá pre zadaný stĺpec tabuľky SQL správny formát pre väzbu, ktorú ste nakonfigurovali pre tento stĺpec, alebo má stĺpec tabuľky formát, ktorý interpret nepozná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zistite, či je popis stĺpca korektný.</p>
221-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>CfgTableBinding s Key %1 je nekonzistentný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V CfgTableBinding ste vypísali kľúč pre CfgColumnBinding, ktorý neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Doplňte chýbajúcu CfgColumnBinding alebo vymažte záznam z CfgTableBinding.</p>
221-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné SQL spojenie stĺpcov pre stĺpec %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre zadaný stĺpec je nakonfigurovaná nesprávna väzba (CfgColumnBinding).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte CfgColumnBinding: Konfigurovať sa dajú väzby na parametre Q (ID = 0, NR0 až 999) a väzby na tie systémové dáta, ktoré interpret pozná.</p>
221-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia pre implicitné SQL prístupy interpreta je nekonzistentná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfiguračné dáta, ktorými sa stanoví spôsob implicitného prístupu interpreta do tabuliek SQL, sú nekonzistentné. (Tieto konfiguračné dáta sú prístupné len pre HEIDENHAIN)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte konfiguračné dáta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tabuľky (id50Table atď.) zadané v CfgChannelSysData pre príslušný kanál musia existovať</li> <li>- Pre stĺpce (id50Columns atď.) musí existovať Entity CfgSysData-DataTable s príslušným kľúčom</li> <li>- Pre každý záznam v atribúte columns Entity CfgSysData-Table musí existovať Entity CfgSysDataColumn s príslušným kľúčom</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
221-0030	<p><b>Error message</b> Neznáma chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Počas vykonávania programu sa vyskytla neznáma chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
221-0031	<p><b>Error message</b> Lôžko stroja nešpecifikované</p> <p><b>Cause of error</b> Kinematický popis obsahuje jednu rovinu (CfgCMOPlane) a kruhové osi. Do tohto kinematického popisu musíte zadať polohu lôžka stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Špecifikujte polohu lôžka stroja (v CfgKinAnchor). Použite len roviny medzi lôžkom stroja a prvou kruhovou osou na strane nástroja. Použite len roviny medzi lôžkom stroja a prvou kruhovou osou na strane stola stroja.</p>
221-0032	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematiky chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Fyzikálna os sa nemôže priradiť žiadnej programovateľnej osi</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu (CfgProgAxis, CfgAxis) - Upovedomte zákaznícku službu</p>
221-0033	<p><b>Error message</b> Model sa nenahral "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor STL %1 sa nedal otvoriť.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte cestu do súboru STL v konfigurácii stroja, príp. ju upravte.</p>
221-0034	<p><b>Error message</b> Model sa nenahral "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri načítaní súboru STL %1. Súbor STL obsahuje chybu syntaxe alebo je poškodený.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte súbor STL a príp. ho upravte. Skontrolujte splnenie špecifikácií uvedených v technickej príručke.</p>

Číslo chyby	Popis
221-0035	<p><b>Error message</b> Model STL nespĺňa požiadavky na kvalitu</p> <p><b>Cause of error</b> Model STL %1 nespĺňa požiadavky na kvalitu.</p> <p><b>Error correction</b> Použite model STL, ktorý spĺňa požiadavky na kvalitu. Pre modely STL platia nasledujúce požiadavky: - všetky údaje o rozmeroch v mm, - žiadne medzery medzi trojuholníkmi („vodotesné“), - žiadne interpolácie, - žiadne degenerované trojuholníky. Rešpektujte ďalšie poznámky z technickej príručky.</p>
221-0036	<p><b>Error message</b> Kinematická kompenzácia teploty je nakonfigurovaná nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja boli vložené nesprávne údaje: V rámci konfiguračného objektu CfgKinSimpleTrans sú vložené oba parametre stroja realtimeComp a temperatureComp. Je to neprípustné, vložený smie byť iba jeden z týchto parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu stroja: Vymažte buď parameter realtimeComp, alebo temperatureComp.</p>
221-0037	<p><b>Error message</b> Model sa nenahral "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri nahrávaní súboru M3D. Súbor obsahuje príliš veľa trojuholníkov.</p> <p><b>Error correction</b> Kolízne teleso namodelujte s menším počtom trojuholníkov. Rešpektujte ďalšie poznámky z technickej príručky.</p>

Číslo chyby	Popis
221-006F	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia kinematiky Aktívna kinematika %1 obsahuje neplatný bod pripojenia.</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný kinematický model obsahuje minimálne jeden neplatný bod pripojenia pre kinematiku nosiča nástrojov (záznam pod CfgKinToolSocket)</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby kinematický model obsahoval maximálne jeden objekt typu CfgKinToolSocket. Zabezpečte, aby sa medzi nástrojom (t. j. horným koncom kinematickej reťaze) a bodom pripojenia pre nosič nástrojov nenachádzali žiadne objekty typu CfgKinSimpleAxis a CfgKinAnchor.</p>
221-0071	<p><b>Error message</b> V kinematike nie je dostupná žiadna os priečného suportu</p> <p><b>Cause of error</b> Kinematika neobsahuje os priečného suportu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu kinematiky - Informujte zákaznícky servis</p>
221-0072	<p><b>Error message</b> Vreteno alebo os priečného súboru v kinematike nesprávne/a</p> <p><b>Cause of error</b> Vreteno v kinematike nie je správne nakonfigurované: - Vreteno sa v konfigurácii kinematiky nenachádza priamo vedľa osi priečného suportu. - Kinematika neobsahuje žiadne vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis - Upravte konfiguráciu kinematiky.</p>
221-0073	<p><b>Error message</b> Nulový bod osi priečného suportu je nesprávny</p> <p><b>Cause of error</b> Nulový bod osi priečného suportu neleží na osi vretena.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a v prípade potreby upravte konfiguráciu kinematiky. - Informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
221-0074	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívna kinematika obsahuje neplatný bod pripojenia pre upínací prostriedok (záznam v CfgKinFixSocket). V dodatočných informáciách pre chybové hlásenie je uvedený neplatný záznam.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby model kinematiky obsahoval nanajvýš jeden objekt typu CfgKinFixSocket. Zabezpečte, aby sa medzi stolom stroja (tzn. dolným koncom kinematickej reťaze) a bodom pripojenia pre upínací prostriedok nenachádzali žiadne objekty typu CfgKinSimpleAxis a CfgKinAnchor.</p>
221-0075	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia kinematiky</p> <p><b>Cause of error</b> Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p><b>Error correction</b> Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p><b>Error message</b> Blok parametrov %2 osi %3 neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Bol vybraný blok parametrov osi, ktorý nebol predtým definovaný.</p> <p><b>Error correction</b> Pripojte do konfiguračných dát ďalší blok parametrov tejto osi alebo vyberte pre túto os iný blok parametrov</p>
230-0002	<p><b>Error message</b> Logické číslo osi %2 je príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie podporuje istý maximálny počet osí. Nakonfigurovali ste neprípustne vysoký počet osí.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte menej osí</p>

Číslo chyby	Popis
230-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Nakonfig. priveľa analóg. osí (viac ako 2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ovládanie podporuje istý maximálny počet analógových osí. Nakonfigurovali ste neprípustne vysoký počet osí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nakonfigurujte menej analógových osí</p>
230-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktivovaných viac osí, ako je uvoľnené v SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prostredníctvom možností osí v SIK je určené, koľko osí smie byť súčasne aktívnych. Cez konfiguráciu stroja príp. program PLC ste aktivovali viac osí, ako je uvoľnených možností osí v SIK.</p> <p>Toto chybové hlásenie môžete vymazať. Ak je po opätovnom zapnutí pohonov nakonfigurovaný počet osí naďalej príliš vysoký, chybové hlásenie bude vydané opakovane.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu stroja príp. program PLC.</li> <li>- Ak potrebujete viac osí: Kľúčové číslo na uvoľnenie ďalších osí získate v spoločnosti HEIDENHAIN.</li> </ul>
230-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Externé NÚDZOVÉ ZASTAVENIE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup PLC „Ovládanie pripravené na prevádzku“ nie je aktívny.</li> <li>- Obvod núdzového zastavenia bol prerušený ručne alebo ovládaním.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odblokujte tlačidlo núdzového zastavenia, zapojte ovládacie napätie, potvrdte hlásenie chyby</li> <li>- Skontrolujte obvod núdzového zastavenia. (tlačidlo núdzového zastavenia, koncový spínač osí, prepojenie atď.)</li> </ul>
230-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Skontrolovať parameter otáčania vretena (%2)!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z dôvodu zmeny vo vyhodnotení parametra signCorrNominalVal sa automaticky zmenila hodnota parametra signCorrActualVal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či sa vreteno pri M3 a M19 točí správnym smerom.</p> <p>V prípade potreby správne nastavte smer otáčania pomocou parametrov CfgAxisHardware &gt; signCorrNominalVal resp. CfgAxisHardware &gt; signCorrActualVal podľa údajov v technickej príručke.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0007	<p><b>Error message</b> Číslo kanálu %2 je príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie podporuje istý maximálny počet kanálov. Nakonfigurovali ste neprípustne vysoký počet kanálov.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte menej kanálov</p>
230-0008	<p><b>Error message</b> CC sa už nehlási</p> <p><b>Cause of error</b> Kvôli chybnjej reakcii došlo k vypnutiu regulátora otáčok a prúdu</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte kabeláž osí</p>
230-0009	<p><b>Error message</b> IPO prekročený čas cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Regulačný okruh prekračuje max. prípustný čas taktu.</p> <p><b>Error correction</b> V parametri Systém -&gt; Hardvér stroja -&gt; ipoCycle zvýšte max. prípustný čas taktu.</p>
230-000A	<p><b>Error message</b> Os %2 je zapnutá neaktívne</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa poveriť os nakonfigurovaná ako "neaktívna"</p> <p><b>Error correction</b> V parametri Osi -&gt; Fyzické osi -&gt; ???? -&gt; Režim osi nastavte os na možnosť "aktívna" "???" označuje aktuálny názov osi</p>
230-000B	<p><b>Error message</b> Toto nie je exportná verzia software</p> <p><b>Cause of error</b> Toto nie je exportná verzia softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>



Číslo chyby	Popis
230-000C	<p><b>Error message</b> Parameter %2 bude prevzatý až po reštarte ovládania</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter pre túto os sa nedá prevziať bez RESETU ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte (bootujte) ovládanie</p>
230-000D	<p><b>Error message</b> IPO-Trace je zap.</p> <p><b>Cause of error</b> Trasovanie Ipo spustené (Info.)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-000E	<p><b>Error message</b> Ipo-Trace zastavené</p> <p><b>Cause of error</b> Trasovanie Ipo zastavené (Info.)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-000F	<p><b>Error message</b> Pohon bol nepripustne vypnutý %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon bol vypnutý bez požiadavky PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0010	<p><b>Error message</b> IPO beží v režime simulácie</p> <p><b>Cause of error</b> Bloky IPO v simulačnom režime (info.)</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0011	<p><b>Error message</b> Toto je neuvolnená verzia softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Nainštalovaný nesprávny SW</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0012	<p><b>Error message</b> Voľná kapacita pamäte sekcie SYS je už len %1 KB</p> <p><b>Cause of error</b> Pamäťová kapacita partície SYS je takmer vyčerpaná.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
230-0013	<p><b>Error message</b> Voľná kapacita pamäte sekcie SYS je už len %1 KB</p> <p><b>Cause of error</b> Pamäťová kapacita partície SYS je takmer vyčerpaná. Trasovanie servisných informácií bolo zastavené.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0014	<p><b>Error message</b> Prepínanie blokov parametrov pre os %2 v tomto stave nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo požadované prepnutie sady parametrov do nepovoleného stavu NC.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC</p>
230-0015	<p><b>Error message</b> Inicializácia jednotiek počítadla (G50) zlyhala</p> <p><b>Cause of error</b> Požadované konfiguračné dáta pre prvky počítadla (G50) sa nedali načítať zo súboru %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0016	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Sú zasunuté dva moduly SPI s rôznymi verziami.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0017	<p><b>Error message</b> Prístup do interného periférneho zar. zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe do int. periférneho zar. sa spustil časový limit</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu</p>
230-0018	<p><b>Error message</b> Regulácia polohy príp. otáčok osi %2 je ešte aktívna</p> <p><b>Cause of error</b> Pre aktiváciu príp. deaktiváciu osí musí byť najprv vypnutý regulátor polohy, otáčok a prúdu dotknutej(ých) osí(i).</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC</p>

Číslo chyby	Popis
230-0019	<p><b>Error message</b> Zmena jedného parametra vyžaduje NC-STOP</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rekonfigurácii alebo pri prepnutí bloku parametrov bol zmenený parameter, ktorý predpokladá NC-STOP.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC</p>
230-001A	<p><b>Error message</b> Zmena parametrov vyžaduje vypnutie pohonu (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rekonfigurácii alebo pri prepnutí bloku parametrov bol zmenený parameter, ktorý predpokladá vypnutie pohonu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC</p>
230-001B	<p><b>Error message</b> Zmena parametrov vyžaduje deaktiváciu pohonu (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rekonfigurácii alebo pri prepnutí bloku parametrov bol zmenený parameter, ktorý predpokladá deaktivovanie pohonu. Pozor: Zmenený parameter príp. blok parametrov nebol prevzatý.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC</p>
230-001C	<p><b>Error message</b> Cyklus prerušenia väčší ako 3 ms</p> <p><b>Cause of error</b> Doba cyklu prerušenia regulátora prekračuje maximálne prípustnú toleranciu 3 ms. Možnou príčinou je porucha hardvéru počítačovej jednotky MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-001D	<p><b>Error message</b> Regulačný obvod osi %2 bol otvorený</p> <p><b>Cause of error</b> Pre optimalizáciu osi (napr. pomocou TNCopt) bol otvorený polohový regulačný obvod.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-001E	<p><b>Error message</b> Prekročenie času pri uvedení osi %2 do prevádzky</p> <p><b>Cause of error</b> Možná příčina: Neexistuje žiadne spojenie k softvéru TNCopt na uvedenie PC do prevádzky.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte spojenie k TNCopt (Je zasunutý sieťový kábel? Sú nastavenia rozhrania správne?) - Reštartujte TNCopt</p>
230-001F	<p><b>Error message</b> Prekročené max. hranice rozsahu pojazdu osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otvorení regulačnom obvode boli prekročené hranice rozsahu pojazdu zadane z TNCopt.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0020	<p><b>Error message</b> Interné hlásenie nebolo možné odoslať</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0021	<p><b>Error message</b> Os %2 sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b> Pod CfgAxis-axisHw nakonfigurovaná hodnota zakazuje aktivačný povel pre túto os.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu stroja a program PLC.</p>
230-0022	<p><b>Error message</b> Jedna alebo viacero osí kanála (%2) deaktivované</p> <p><b>Cause of error</b> Zvolili ste kinematiku stroja, ktorá obsahuje deaktivované osi. Ovládanie pri štarte NC kontroluje, či sú všetky osi zvolenej kinematiky aktívne.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu stroja a program PLC. - Aktivujte deaktivované osi. - Zvoľte kinematiku stroja, ktorá neobsahuje deaktivované osi.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0023	<p><b>Error message</b> Zmena aktivačného stavu pre os %2 nie je dovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Je požadovaná zmena aktivačného stavu osi (aktívacia/deaktívacia) v nepovolenom stave NC.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC a príp. ho skorigujte.</p>
230-0024	<p><b>Error message</b> Analogový modul SPI v CC%2 nerozpoznaný</p> <p><b>Cause of error</b> V CC bola nakonfigurovaná analógová os, ale nebol tam rozpoznán žiadny analógový modul SPI.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu, príp. upovedomte zákazníčku službu</p>
230-0025	<p><b>Error message</b> Poloha osi %2 uložená</p> <p><b>Cause of error</b> Poloha tejto osi sa má uložiť (zamraziť), zatiaľ čo je regulačný obvod zatvorený alebo sa má zopnúť regulačný okruh tejto osi počas ukladania polohy</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC, príp. upovedomte zákazníčku službu</p>
230-0026	<p><b>Error message</b> Účastník HSCI aktivoval zastavovaciu reakciu SS2/STOP2.</p> <p><b>Cause of error</b> Komponent ovládania hlási problém s teplotou - Nadmerná teplota - Príliš nízka teplota - Chybný ventilátor</p> <p><b>Error correction</b> - Dodržiavajte ďalšie hlásenia - Diagnózou HSCI stanovte, ktorý prístroj hlási chybu (bit REQ.SS2 v lokálnom stave S) - Skontrolujte teplotu a (pokiaľ je použitý) ventilátor príslušného prístroja</p>

Číslo chyby	Popis
230-0027	<p><b>Error message</b> Nakonfigurovaných viac vretien ako je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovali ste viac vretien ako je povolené pre ovládanie.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte konfiguráciu stroja. Parameter: System / CfgAxes / spindleIndices</p>
230-0028	<p><b>Error message</b> Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
230-0029	<p><b>Error message</b> Doba cyklu IPO prekročila prípustný prah (%2 us)</p> <p><b>Cause of error</b> Doba cyklu prerušenia pre regulátor prekračuje limit prednastavený v internom parametri maxIpoTime.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-002A	<p><b>Error message</b> Rozdiel skutoč. a požad. otáčok vretena (%2) je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Rozdiel medzi skutočnými a požadovanými otáčkami prekračuje prípustnú toleranciu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte parametre CfgSpindle/absSpeedTolerance a CfgSpindle/relSpeedTolerance. – Skontrolujte, či majú skutočné a požadované otáčky rovnaké znamienko.</p>
230-002B	<p><b>Error message</b> Vzorec zadaný v distPerMotorTurnF nie je platný</p> <p><b>Cause of error</b> Do parametra stroja distPerMotorTurnF ste vložili vzorec, ktorý obsahuje neplatné znaky.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte vstupnú hodnotu v parametri distPerMotorTurnF.</p>

Číslo chyby	Popis
230-002C	<p><b>Error message</b> Súbor PLC:/ccfiles sa musí vymazať</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor PLC:/ccfiles je síce k dispozícii, ako adresár ho však potrebuje softvér NC pre súbory CC.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte súbor PLC:/ccfiles a následne reštartujte ovládanie.</p>
230-002D	<p><b>Error message</b> Deaktivovanie aktívneho sním. sys. (TS alebo TT) nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC sa pokúsil deaktivovať snímací systém aktivovaný programom NC, alebo sa program NC pokúsil deaktivovať snímací systém aktivovaný programom PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a/alebo program PLC.</p>
230-002E	<p><b>Error message</b> Inicializácia počítadla (G127) zlyhala</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný hardvér</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
230-002F	<p><b>Error message</b> Riadenie sa nachádza ešte vo východiskovom stave</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter CfgMachineSimul/simMode sa nachádza ešte na hodnote „Delivery“. V tomto režime sa nemôžu zapnúť pohony.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte parameter CfgMachineSimul/simMode na hodnotu „FullOperation“. Predtým musia byť parametre osí obsadené hodnotami, ktoré majú zmysel.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Porucha meracieho prístroja osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Merací prístroj tejto osi hlási chybu.  Možná chyba (stav meracieho prístroja):  Bit 2 = 1: Nedala sa stanoviť poloha  Bit 3 = 1: Chyba CRC pri prenose Endat 2.2  Bit 4 = 1: Žiadne stanovenie polohy pri Endat 2.2  Bit 5 = 1: Alarm 1 pri Endat 2.2  Bit 6 = 1: Alarm 2 pri Endat 2.2  Bit 7 = 1: Prekročenie času pri prenose Endat 2.2</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte pripojený merací prístroj</p>
230-0031	<p><b>Error message</b></p> <p>RTC: Os %2 prekračuje max. prípustnú rýchlosť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri spájaní v reálnom čase (RTC) sa prekročila maximálna dovolená rýchlosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V CfgRtCoupling/maxFeed umožnite väčší podiel CfgFeedLimits/maxFeed alebo zmeňte funkciu v CfgRtCoupling/function</p>
230-0032	<p><b>Error message</b></p> <p>RTC: Achse %2 prekračuje max. prípustnú akceleráciu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkcia spájania v reálnom čase (RTC) spôsobí prekročenie maximálneho dovoleného zrýchlenia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V CfgRtCoupling/maxAcc umožnite väčší podiel CfgFeedLimits/maxAcceleration alebo zmeňte funkciu v CfgRtCoupling/function.</p>
230-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>RTC: Achse %2 prekračuje max. prípustnú koncovú polohu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkcia spájania v reálnom čase (RTC) spôsobí prekročenie maximálneho dovoleného pracovného priestoru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prispôbte nastavenie v CfgRtCoupling/function</p>



Číslo chyby	Popis
230-0034	<p><b>Error message</b> RTC: Os %2 spôsobuje chybu doby chodu</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovaná funkcia pre spojenie v reálnom čase (RTC) spôsobuje chybu pri chode programu (napr. druhá odmocnina(-1)).</p> <p><b>Error correction</b> – Funkciu skontrolujte v parametri stroja CfgRTCoupling/function a prípadne ju prispôbte – Informujte zákaznícky servis</p>
230-0034	<p><b>Error message</b> Vzorec v limitAccSpeedCtrlF je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Do parametra stroja limitAccSpeedCtrlF ste vložili vzorec, ktorý obsahuje neplatné znaky.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte vstupnú hodnotu v parametri limitAccSpeedCtrlF</p>
230-0035	<p><b>Error message</b> Vzorec v limitDecSpeedCtrlF je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Do parametra stroja limitDecSpeedCtrlF ste vložili vzorec, ktorý obsahuje neplatné znaky.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a upravte vstupnú hodnotu v parametri limitDecSpeedCtrlF</p>

Číslo chyby	Popis
230-0036	<p><b>Error message</b> Výpadok napätia na jednotke regulátora</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacie napätia na prístroji vo vetve HSCI sú mimo špecifikovaného rozsahu. V diagnostike zbernice HSCI sa zobrazí, ktorý komponent HSCI aktivoval chybu. Možné zariadenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– hlavný počítač MC</li> <li>– konštrukčná skupina vstupu/výstupu PL</li> <li>– ovládací panel stroja MB</li> <li>– iné CC vo vetve HSCI</li> </ul> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Napájacie napätie zariadení je nedostatočné</li> <li>– Skrat v napájacom napätí</li> <li>– Skrat pri vstupoch a výstupoch PL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte napájacie napätie na pripojených zariadeniach</li> <li>– Skontrolujte možné skraty na prepojení (napr. vstupy alebo výstupy PLC)</li> <li>– V prípade potreby vymeňte poškodený hardvér</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-0037	<p><b>Error message</b> Nepripustne vysoká hodnota polohy osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- interná chyba softvéru</li> <li>- rozpoznaný chybný skok požadovanej hodnoty</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte servisné súbory</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
230-003A	<p><b>Error message</b> Merací cyklus spustený bez snímacieho systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus snímacieho systému na meranie bez spustenia vymeneného snímacieho systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC</li> <li>- Zameňte snímací systém</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-003B	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrola parametrov: vygenerovaných %2 varovaní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktuálna konfigurácia stroja obsahuje nezrovnalosti</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte výsledky kontroly v súbore PLC:\service\ParamCheck.txt</li> <li>- Odstráňte prípadné nezrovnalosti</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
230-003D	<p><b>Error message</b></p> <p>Odoslaná požiadavka na dvojité polohovanie pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre os bolo spustené dvojité polohovanie</li> <li>- Presúvanie osi má vykonávať PLC, ako aj NC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby upravte PLC program.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
230-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koleso rušené osou %2 (ruč. kol. na prípojke rotač. sním.)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Amplitúda signálu meracieho systému je príliš malá, príp. je aktívny signál pre znečistenie.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- merací prístroj je znečistený</li> <li>- merací prístroj je chybný</li> <li>- vnikla vlhkosť</li> <li>- rozladené nastavenie snímačej hlavy (vzdialenosť, rovnobežnosť)</li> <li>- chybný kábel meracieho prístroja</li> <li>- chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- vibrácie- signály porúch</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>
230-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup prístrojov na meran. polohy rezervovaný cez FS (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systémoch s Funkčnou bezpečnosťou sú vstup otáčkomera a vstup prístrojov na meranie polohy vždy pevne priradené jednej osi.</p> <p>V dôsledku toho nie je v systéme vstupov (len otáčkomer) napr. možné použiť voľný vstup prístrojov na meranie polohy pre iný pohon alebo os zobrazenia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu a v prípade potreby ju zmeňte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0040	<p><b>Error message</b> Vstup prístrojov na meranie polohy rezervovaný</p> <p><b>Cause of error</b> V systémoch s Funkčnou bezpečnosťou sú vstup otáčkomera a prístrojov na meranie polohy vždy pevne priradené jednej osi. V dôsledku toho nie je v systéme vstupov možné použiť voľný vstup prístrojov na meranie polohy pre iný pohon, os zobrazenia alebo ručné koliesko.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte konfiguráciu a v prípade potreby ju zmeňte – Informujte zákaznícky servis</p>
230-0041	<p><b>Error message</b> Čas cyklu IPO prekročil prípustný prah (%2 µs)</p> <p><b>Cause of error</b> – Interná chyba: Čas cyklu prerušenia regulátora je príliš dlhý.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
230-0042	<p><b>Error message</b> Kontrola snímača je na %2 sekundy deaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie tlačidiel bolo na určitý čas deaktivované obsluhou</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite tlačidlo a/alebo odstráňte z pracovného priestoru</p>
230-0043	<p><b>Error message</b> Chyba vo vypočítavaní referenčného bodu osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pri stanovení polohy zapnutia EnDat sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícky servis.</p>
230-0044	<p><b>Error message</b> Chyba pri simulácii osi</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné poverenie jednotky regulátora v simulácii.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0045	<p><b>Error message</b> Chyba v CfgAnalogSync (kľúč = %2)</p> <p><b>Cause of error</b> V prvku nebola nakonfigurovaná žiadna funkcia.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu a prípadne ju upravte. - Informujte zákaznícky servis.</p>
230-0046	<p><b>Error message</b> Chyba v CfgAnalogSync</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašiel sa žiadny voľný prvok zoznamu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu a prípadne ju upravte. - Informujte zákaznícky servis.</p>
230-0048	<p><b>Error message</b> Os (%2) nemožno presunúť dodatočne</p> <p><b>Cause of error</b> Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate basic rotation Deactivate TCPM</p>
230-0049	<p><b>Error message</b> Časový limit pri potvrdzovaní zadania</p> <p><b>Cause of error</b> Zadávatel' príkazov CC (príkazov UVR) nie je dostupný.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
230-004A	<p><b>Error message</b> Spravu do PLC nebolo možné odoslať</p> <p><b>Cause of error</b> Potvrdzovaciu správu k PLC nebolo možné odoslať. Vstupný rad PLC je plný.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-004D	<p><b>Error message</b> Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p><b>Cause of error</b> A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required - Check the position encoder being used</p>
230-0064	<p><b>Error message</b> Os %2 v kanále %3 ešte nie je nakonfigurovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa presúvať os neznáma v systéme</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC, príp. konfigurujte osi</p>
230-0065	<p><b>Error message</b> Špeciálna brúsna funkcia nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcie brúsenia neboli uvoľnené</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC, príp. konfigurujte osi brúsenia</p>
230-0066	<p><b>Error message</b> Interná chyba, funkcie brúsenia</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba v generátoroch slučiek na kývanie a prísuv</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
230-0067	<p><b>Error message</b> Príkaz na brúsenie v tomto stave nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz nie je pri aktuálnom stave generátorov slučiek povolený</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte priebeh príkazov pre slučky. - Príp. Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-006C</b>	<p><b>Error message</b> V %2 dotykovom hrote je vychýlený mimo procesu snímania</p> <p><b>Cause of error</b> Bola spustená dotyková sonda, hoci nebol spustený proces merania</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC alebo pracovný priestor</p>
<b>230-006D</b>	<p><b>Error message</b> V %2 nie je počas posunu k dispozícii žiadny polynóm osi</p> <p><b>Cause of error</b> Problém časovania v súhre medzi interpolátorom a LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
<b>230-006E</b>	<p><b>Error message</b> %2 parameter CfgLiftOff off</p> <p><b>Cause of error</b> V parametri NcChannel -&gt; ??? -&gt; CfgLiftOff -&gt; on je zdvihnutie pri zastavení NC vypnuté. V programe NC sa však má aktivovať. "???" označuje aktuálny názov kanála.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC alebo aktivujte CfgLiftOff</p>
<b>230-006F</b>	<p><b>Error message</b> %2 Distance CfgLiftOff != Parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Výška zdvihu pri zastavení NC naprogramovaná v programe NC je väčšia ako výška zapísaná v parametri NcChannel -&gt; ??? -&gt; CfgLiftOff -&gt; distance. "???" označuje aktuálny názov kanála.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte Liftoff Distance v programe NC</p>
<b>230-0070</b>	<p><b>Error message</b> Má sa interpolovať priveľa osí</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny povolený počet súčasne presúvaných osí. (V exportnej verzii sú povolené max. 4 osi)</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
230-0071	<p><b>Error message</b> Vreteno ešte bez referencie</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa polohovať vreteno bez referencií.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC - Nastavte referencie vretena</p>
230-0072	<p><b>Error message</b> Pri synchr. kanálov je v kanáli %2 zadanych príliš veľa návěstí</p> <p><b>Cause of error</b> Pri synchr. kanálov je zadanych príliš veľa návěstí</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC</p>
230-0073	<p><b>Error message</b> Chybná synchronizácia na súradniciach v kanáli %2</p> <p><b>Cause of error</b> Kanál, na ktorý sa má počkať so synchronizáciou súradníc, už prešiel nasledujúcu synchronizačnú značku, t. z. synchronizácia je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC</p>
230-0074	<p><b>Error message</b> Závit s nesprávnym vretenom</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa vrátať/rezať závit vretenom, ktoré momentálne nepatrí k tomuto kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC</p>
230-0075	<p><b>Error message</b> Táto funkcia je povolená len pre osi Modulo (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> V medziach Modulo môžete ťahať len os Modulo</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC, Skontrolujte parameter CfgAxis -&gt; moduloDistance</p>



Číslo chyby	Popis
230-0076	<p><b>Error message</b> Pohyby osi v kanáli %2 nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC nebol spustený stlačením tlačidla Štart NC, preto nie je povolený žiadny pohyb osi. Prípadne je v jednom cykle požadovaný pohyb jednej alebo viacerých osí, ktoré neboli referencované.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC - Vykonajte pohyb osami nad referenčnými značkami</p>
230-0077	<p><b>Error message</b> Nepovolený skok v profile postupu osi</p> <p><b>Cause of error</b> Skutočná poloha osi sa nezhoduje s požadovaným prednastavením vypočítaným z geometrie.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu.</p>
230-0078	<p><b>Error message</b> Zosynchronizovanie vretien nie je možné!</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná dĺžka nábehu na zosynchronizovanie vretien nie je dostatočná.</p> <p><b>Error correction</b> - Zväčšite dĺžku nábehu alebo znížte otáčky vretena.</p>
230-0079	<p><b>Error message</b> Vretno nie je na začiatku/konci závitu zosynchronizované!</p> <p><b>Cause of error</b> Naprog. dĺžka nábehu/dĺžka prebehu na zosynchronizovanie, resp. zrušenie synchronizácie vretena nie je dostatočná. Preto závit nezodpovedá na začiatku/konci naprogramovanému stúpaniu!</p> <p><b>Error correction</b> - Zväčšite dĺžku nábehu/dĺžku prebehu alebo znížte otáčky vretena.</p>

Číslo chyby	Popis
230-007A	<p><b>Error message</b> Jedna alebo viacero osí nedosiahnu v kanáli %2 riadiace okno</p> <p><b>Cause of error</b> Na začiatku programu a pri presnom zastavení musia byť všetky osi v riadiacom okne. Túto podmienku nespĺnila jedna alebo viacero osí tohto kanála.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre CfgControllerTol -&gt; posTolerance a CfgControllerTol -&gt; timePosOK. Upravte parametre podľa vlastností stroja.</p>
230-007B	<p><b>Error message</b> Jedna alebo viaceré osi v kanále %2 budú ešte poverené PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Pri NC-STOPP musí PLC prerušiť všetky polohovania PLC osí tohto kanálu. K tomu je k dispozícii max. 10 sekúnd. Tento čas bol prekročený.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC</p>
230-007C	<p><b>Error message</b> IPO internal Breakpoint reached</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-007D	<p><b>Error message</b> Prerušit závitový rez s NC-Stop</p> <p><b>Cause of error</b> V kanále %2 bolo počas rezania závitu stlačené NC-Stop</p> <p><b>Error correction</b> Znovu spustite program NC</p>
230-007E	<p><b>Error message</b> Os %2 v kanáli %3 nemá referencie</p> <p><b>Cause of error</b> Os aktívnej kinematiky nemá nastavené referencie.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte referencie osi a reštartujte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
230-007F	<p><b>Error message</b> Voľný pohyb zo závitu ukončený</p> <p><b>Cause of error</b> Voľný posuv zo závitu je ukončený.</p> <p><b>Error correction</b> NC program nemôže pokračovať; Program príp. spustíte znovu.</p>
230-0080	<p><b>Error message</b> Pomocné osi nie sú povolené v kanáli NC</p> <p><b>Cause of error</b> Do kinematiky kanála NC sa majú prijať voľné pomocné osi (napr. z UMC 11x). Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. korigujte konfiguráciu stroja</p>
230-0081	<p><b>Error message</b> Prebieha zisťovanie uhla poľa</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0082	<p><b>Error message</b> Snímací systém sa nedá vypnúť.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie sa pokúsilo o vypnutie snímacieho systému, ale nereaguje v rámci stanoveného času.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte dráhu signálu.</li> <li>- Skontrolujte vysielaciu/prijímaciu jednotku a prípadne ju vyčistite.</li> </ul>
230-0083	<p><b>Error message</b> Ak je aktívna ochranná zóna, nie je možná akcia "MoveAfter-Ref"</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bola definovaná ochranná zóna pre os Modulo.</li> <li>- Nakonfigurovaný pohyb po referenčnom posuve nie je možný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte polohu osi</li> <li>- Vymažte v konfigurácii pohyb po referenčnom posuve</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0084	<p><b>Error message</b> Prepočet pre dve hlavy nie je v softvéri exportu povolený (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> - Funkcia prepočtu pre dve hlavy si vyžaduje schválenie exportu. - Parameter MP_posEncoderTwoHead sa nesmie zadať do softvéru exportu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu a upravte ju. - Informujte zákaznícky servis.</p>
230-00C7	<p><b>Error message</b> Pre neaktívne osi nie je väzba možná (os%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Pre deaktivovanú os musí byť zopnutá väzba. Nie je to možné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte PLC program, resp. konfiguráciu. Upovedomte zákaznícku službu.</p>
230-00C8	<p><b>Error message</b> Pre os %2 nie je dostupná žiadna konfigurácia</p> <p><b>Cause of error</b> Pre želané spojenie osi nie je uvedená žiadna konfigurácia.</p> <p><b>Error correction</b> V CfgAxisCoupling musí byť zadané želané spojenie (polohové alebo momentové spojenie) pre príslušnú vedľajšiu os.</p>
230-00C9	<p><b>Error message</b> Os %2 už je hlavnou osou</p> <p><b>Cause of error</b> Pre želané osovú spojenie je vedľajšia os už hlavnou osou.</p> <p><b>Error correction</b> Spojenia je možné prikázať len osiam, ktoré ešte nie sú spojením hlavných alebo vedľajších osí.</p>
230-00CA	<p><b>Error message</b> Os %2 už je vedľajšou osou</p> <p><b>Cause of error</b> Pre želané osovú spojenie je vedľajšia os už vedľajšou osou.</p> <p><b>Error correction</b> Spojenia je možné prikázať len osiam, ktoré ešte nie sú spojením hlavných alebo vedľajších osí.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-00CB</b>	<p><b>Error message</b> Žiadne spojenie nie je aktívne (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Malo by sa otvoriť osovú spojenie, ktoré nie je aktívne.</p> <p><b>Error correction</b> Otvoriť sa dajú len aktívne spojenia.</p>
<b>230-00CC</b>	<p><b>Error message</b> Spojenie osí Modulo/nie Modulo nie je povolené (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Mali by sa spájať osi, ktoré sú nakonfigurované rozdielne.</p> <p><b>Error correction</b> Pri osových spojeniach musia byť modulo osami buď obe osi (hlavná a vedľajšia) alebo žiadna os.</p>
<b>230-00CD</b>	<p><b>Error message</b> Otvorenie osového spoj. je povolené len pre vedľajšiu os (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Malo by sa otvoriť osovú spojenie. Príkaz pre otvorenie sa musí odoslať vedľajšej osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC príp. NC</p>
<b>230-00CE</b>	<p><b>Error message</b> Maximálny rozdiel polohy prekročený (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> V parametri CfgAxisCoupling-&gt;maxPosDiff nakonfigurovaný rozdiel polohy sa prekročil.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte mechaniku príp. parameter.</p>
<b>230-00CF</b>	<p><b>Error message</b> Maximálny rozdiel polohy prekročený (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> V parametri CfgAxisCoupling-&gt;maxPosDiff nakonfigurovaný rozdiel polohy sa prekročil. Táto porucha sa nedá vymazať, pretože je poškodená mechanika.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte mechaniku príp. parameter.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-00D0</b>	<p><b>Error message</b> Vedľajšia os nedosiahla polohu spojenia. (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Počas spojenia prekročila vedľajšia os svoj vlastný koncový spínač SW.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte polohu osí (hlavnej a vedľajšej) príp. parameter.</p>
<b>230-00D1</b>	<p><b>Error message</b> Možnosť pre osi Gantry nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovali a aktivovali ste os Gantry (súbežné osi so spojením polohy), ale neuvoľnili ste potrebnú softvérovú možnosť.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte objekt parametra CfgAxisCoupling - Uvoľnite možnosť softvéru</p>
<b>230-00D2</b>	<p><b>Error message</b> Spojovací faktor nerovný +1 alebo -1 nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pri modulových osiach sú pri mostíkových väzbách prípustné len väzbové činitele +1 príp. -1.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte objekt parametra CfgAxisCoupling príp. program PLC</p>
<b>230-00D3</b>	<p><b>Error message</b> Možnosť pre synchronný chod vretena nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný príkaz na synchronný beh vretena, potrebná softvérová možnosť však nie je uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite softvérovú možnosť.</p>
<b>230-00D4</b>	<p><b>Error message</b> Počas synchronného chodu sa vreteno nesmie stať osou</p> <p><b>Cause of error</b> Počas synchronného chodu sa má jedno vreteno stať interpolovanou osou.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a v prípade potreby upravte program NC alebo PLC - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
230-00D5	<p><b>Error message</b> Os kinematiky nemôže byť podradená os. (Os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Os, ktorá sa nachádza v kinematike, sa nemôže použiť ako slave os portálového zväzku.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu osi. - Skontrolujte konfiguráciu kinematiky. - Informujte zákaznícky servis.</p>
230-00FA	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje poz. rozsah pojazdu stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>
230-00FB	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje rozsah posuvu stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>
230-00FC	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1 -</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje rozsah posuvu stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>
230-00FD	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1 +</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje poz. rozsah pojazdu stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-00FE</b>	<p><b>Error message</b> Pozit. konc. spínač SW je menší ako negat. koncový spínač SW (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota kladného SW koncového spínača je menšia ako hodnota záporného SW koncového spínača.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgPositionLimits-&gt;... "???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>
<b>230-00FF</b>	<p><b>Error message</b> Premenná PLC %1 dosiahla maximálnu hodnotu %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b> Príslušná premenná sa zahrnie do výpočtu kinematickej kompenzácie a prekročila maximálne prípustnú hodnotu. Premennej sa priradí maximálna hodnota. Výstraha sa vymaže, len čo premenná klesne pod maximálnu hodnotu o 0.1 mm.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte výpočet hodnoty premennej - Upovedomte výrobcu stroja</p>
<b>230-0100</b>	<p><b>Error message</b> %1-Os dosiahla maximálnu kompenzáciu chyby osi %2 mm</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná kompenzácia chýb osí prekročila pre príslušnú os maximálnu prípustnú hodnotu. Kompenzácia sa stanoví na maximálnu hodnotu. Výstraha sa vymaže, len čo kompenzácia osi klesne pod maximálnu hodnotu o 0,1 mm.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre pre kompenzácie chýb osí - Skontrolujte hodnoty v tabuľkách kompenzácií chýb osí</p>
<b>230-0104</b>	<p><b>Error message</b> V %2 bolo prekročené maximálne zaťaženie 1 o %3</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole zaťaženia sa prekročila výstražná hranica výkonu.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte posuv obrábania - V danom prípade znovu určite referenčným snímaním hranice výkonu</p>



Číslo chyby	Popis
230-0105	<p><b>Error message</b> V %2 bolo prekročené maximálne zaťaženie 2 o %3</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole zaťaženia (výkon) sa prekročil prah pre prerušenie programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte posuv obrábania - V danom prípade znovu určite referenčným snímaním hranice výkonu</p>
230-0106	<p><b>Error message</b> V %2 bola prekročená hranica celkového zaťaženia o %3</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole zaťaženia sa prekročila výstražná hranica celkového zaťaženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte posuv obrábania - V danom prípade znovu určite referenčným snímaním hranice výkonu</p>
230-0109	<p><b>Error message</b> Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa otvoriť funkcia spájania v reálnom čase (RTC), avšak nie je aktívna žiadna funkcia spájania.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC a prípadne ho skorigujte - Upovedomte výrobcu stroja</p>
230-010A	<p><b>Error message</b> Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Má sa zatvoriť spájanie v reálnom čase (RTC), avšak nie je aktívna už žiadna funkcia spájania.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC a prípadne ho skorigujte - Upovedomte výrobcu stroja</p>
230-010B	<p><b>Error message</b> Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pre funkciu spájania v reálnom čase nebol zadany žiadny platný príkaz pre zatvorenie, prípadne otvorenie spojenia.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program NC a prípadne ho skorigujte - Upovedomte výrobcu stroja</p>

Číslo chyby	Popis
230-010C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Program PLC sa pokúsil otvoriť funkciu spájania aktivovanú prostredníctvom NC alebo sa program NC pokúsil otvoriť funkciu spájania aktivovanú prostredníctvom PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC a prípadne ho skorigujte</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-010D	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri kompilovaní funkcie sa vyskytla chyba (pozri softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte aktivujúcu funkciu spájania v reálnom čase (RTC)</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
230-010E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre zatvorenie funkcie spájania v reálnom čase (RTC) nebola v konfigurácii uvedená žiadna funkcia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte funkciu pod CfgRtCoupling/function a prípadne ju prispôbte</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-010F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba spínacej funkcie (RTC) v reálnom čase osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktívna funkcia spájania v reálnom čase (RTC) spôsobila chybu doby výpočtu. (napríklad <math>\sqrt{-1}</math>)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte aktivovanú funkciu v konfigurácii stroja (CfgRtCoupling/function)</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-0110	<p><b>Error message</b></p> <p>Možnosť pre spojovacie funkcie nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A coupling was commanded, but the required software option was not enabled.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Enable option #135 (synchronizing functions)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0111	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba vo väzbovej funkcii v reálnom čase (RTC) osi %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zatvorenie väzbovej funkcie v reálnom čase (RTC) bola uvedená príliš dlhá funkcia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte funkciu pod CfgRtCoupling/function a prípadne ju prispôbte</li> <li>- Ak PLC prednastavil vzorec, skontrolujte program PLC</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-0112	<p><b>Error message</b></p> <p>V aktívnom DCM je naprogramovaná väzba RTC. Deaktivovať DCM?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri aktívnom monitorovaní kolízie DCM ste spustili väzbovú funkciu v reálnom čase (RTC). Pozor: DCM musíte deaktivovať!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Stlačte Štart NC na potvrdenie deaktivovania DCM a na ďalšie spracovanie programu.</p>
230-0113	<p><b>Error message</b></p> <p>V aktívnom DCM je naprogramovaná väzba RTC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri aktívnom monitorovaní kolízie DCM ste spustili väzbovú funkciu v reálnom čase (RTC). Spracovanie NC programu sa prerušilo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte NC program: Deaktivujte DCM, keď sa má väzbová funkcia v reálnom čase RTC spúšťať pomocou cyklu.</p>
230-0115	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný vzorec</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybný vzorec v entite RTCanalog</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu a v prípade potreby ju upravte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0116	<p><b>Error message</b> Rozšírená kontrola koncových spínačov %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný pohyb prechádza rozšírený pozitívny koncový spínač</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte kompenzácie – Informujte zákaznícky servis</p>
230-0117	<p><b>Error message</b> Rozšírená kontrola koncových spínačov %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný pohyb prechádza rozšírený negatívny koncový spínač</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte kompenzácie – Informujte zákaznícky servis</p>
230-011A	<p><b>Error message</b> Chyba doby chodu pri výpočte vzorca offsetForM19</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívny vzorec pre offsetForM19 zapríčinil chybu doby chodu, napr. sqrt(-1).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktivovanú funkciu v konfigurácii stroja (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p><b>Error message</b> Neplatný vzorec v offsetForM19</p> <p><b>Cause of error</b> In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p><b>Error correction</b> Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>
230-015E	<p><b>Error message</b> Inicializácia dotykového systému je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> 3D dotyková sonda: Prevzatie skutočných hodnôt polohy potvrdilo CC s chybou.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0190	<p><b>Error message</b> Pol.odch. je príliš veľká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vlečná vzdialenosť presunutej osi je väčšia ako hodnota zadaná v konfiguračnom dátume Axes &gt; ParameterSets &gt; ???? &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin1 / servoLagMax1. „????“ zastupuje názov príslušného bloku parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte obrábací posuv, zvýšte otáčky. - Odstráňte možné zdroje otrasov. - Pri častejšom výskyte: oboznámte zákazníčku službu.</p>
230-0192	<p><b>Error message</b> Pol.odch. je príliš veľká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vlečná vzdialenosť presunutej osi je väčšia ako hodnota zadaná v konfiguračnom dátume Axes &gt; ParameterSets &gt; ???? &gt; CfgPosControl &gt; servoLagMin2 / servoLagMax2. „????“ zastupuje názov príslušného bloku parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte obrábací posuv, zvýšte otáčky. - Odstráňte možné zdroje otrasov. - Pri častejšom výskyte: oboznámte zákazníčku službu.</p>
230-0193	<p><b>Error message</b> Zar. na mer. pol. %2: amp. primalá</p> <p><b>Cause of error</b> Amplitúda signálu zar. na meranie polohy je príliš malá, resp. je aktívny signál znečistenia.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte amplitúdu signálu zar. na meranie polohy.</p>
230-0194	<p><b>Error message</b> Zar. na mer. pol. %2: frekv. privys.</p> <p><b>Cause of error</b> Na vstupe zar. na meranie polohy bola prekročená maximálna vstupná frekvencia.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte frekvenciu signálu zar. na meranie polohy.</p>
230-0195	<p><b>Error message</b> Nulový impulzný odstup - merací systém %2 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha meracieho systému</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte merací systém</p>

Číslo chyby	Popis
230-0196	<p><b>Error message</b> Porucha zar. na mer. pol. %2</p> <p><b>Cause of error</b> Nesúhlas pri porovnaní absolútnej a inkrementálnej polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0197	<p><b>Error message</b> Nulový impulzný odstup - merací systém %2 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Rozpor pri porovnaní absolútnej a prírastkovej polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0198	<p><b>Error message</b> Cieľ. hodn. otáčok priveľká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vypočítaná príliš vysoká hodnota požad. otáčok. Analogové osi: Max. požad. hodn. +- 10 V Analogové vreteno: Max. požad. hodn. +- 10 V Digitálne osi a vreteno: Max. požad. hodn. = max. ot. motora - Stroj viac nedosiahne nastavené rampy zrýchlenia a zabrzdenia - Hardvérová chyba v regulačnom okruhu</p> <p><b>Error correction</b> - Pri analógových osiach: Skontrolujte servo - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
230-0199	<p><b>Error message</b> Sledovanie pohybu %2</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie pohybu: Požad. otáčky = 0, skut. otáčky = 0, akčná premenná &gt; 0 ==&gt; Os je mechanicky zablokováná alebo porovnanie polohy snímača motora sa nezhoduje s ext. snímačom polohy</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgEncoderMonitor-&gt;movementThresh old "???" označuje aktuálny názov sady parametrov - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-019A	<p><b>Error message</b> Sledovanie nečinnosti %2</p> <p><b>Cause of error</b> Odchýlka polohy v odstavení je väčšia ako hodnota definovaná v parametri stroja Osi -&gt; Sady parametrov -&gt; "???" -&gt; CfgControllerAuxil -&gt; checkPosStand still. "???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
230-019B	<p><b>Error message</b> %2 nedosahuje regulačné okno</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???"-&gt;CfgControllerTol-&gt;posTolerance polohy je nastavená príliš nízko. "???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite hodnotu</p>
230-019C	<p><b>Error message</b> Vlečný odstup odpojenej osi (%2) je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Vypnutá os bola pohnutá</p> <p><b>Error correction</b> Po vypnutí osi musí byť táto zablokovávaná. Alebo vypnite parameter Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???"-&gt;CfgControllerAuxil-&gt;driveOffLagMonitor. Opatrne, nevypínajte pre viacero osí "???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>
230-019D	<p><b>Error message</b> Dotyk sys. nepripravený</p> <p><b>Cause of error</b> - Dotyková sonda nie je pripojená. - Batéria v dotykovej sonde je vybitá. - Bez spojenia medzi IR dotykovou sondou a prijímacou jednotkou.</p> <p><b>Error correction</b> - Pripojte dotykovú sondu. - Vymeňte batériu. - Vyčistite prijímaciu jednotku. Na umožnenie výmeny chybné dotykovej sondy: 1. V prevádzkovom režim "Ručne" stlačte pomocné tlačidlo "Monit. dotyk. s. vyp." 2. Vymažte chybový oznam 3. ToolCall vykonajte na inom nástroji. Pozor: Do nasledujúceho ToolCall alebo merania nie je aktívne monitorovanie dotykovej sondy, t. z. NC nerozpozná kolíziu s dotykovou sondou!</p>

Číslo chyby	Popis
230-019E	<p><b>Error message</b> Výmena batérie dotyk. sys.</p> <p><b>Cause of error</b> Batéria v dotykovej sonde je vybitá.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte batériu.</p>
230-019F	<p><b>Error message</b> CC index pre %1 je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> V hardvérovom vybavení tohto ovládania je v porovnaní s konfiguráciou pre túto os obsiahnutých menej procesorov regulátora otáčok</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre v Entity Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgAxisHardware "???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>
230-01A0	<p><b>Error message</b> Index osi na CC je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Index osi na CC je definovaný parametrom selEncoderIn. CC má však v porovnaní s konfiguráciou menej osí.</p> <p><b>Error correction</b> Rozdeľte osi na viacero CC (ak sú dostupné)</p>
230-01A1	<p><b>Error message</b> Vstup pre prístroj merania polohy (%1) nie je k dispozícii</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup prístroja na meranie polohy uvedenej osi je nakonfigurovaný nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu osi: – CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p><b>Error message</b> Endat-merací prístroj (%2) hlási chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný pripojený merací prístroj EnDat alebo jeho kábel</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte merací prístroj EnDat, kábel meracieho prístroja</p>



Číslo chyby	Popis
230-01A3	<p><b>Error message</b> Absolútna skutočná poloha osi (%2) sa neprevezme</p> <p><b>Cause of error</b> Nemá sa prevziať aktuálna poloha Endat (zadanie používateľa)</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte merací prístroj EnDat, kábel meracieho prístroja príp. Vymeňte merací prístroj</p>
230-01A4	<p><b>Error message</b> Endat-merací prístroj (%2) hlási odlišné vyriešenie</p> <p><b>Cause of error</b> Rozlíšenie hlásené pripojeným meracím prístrojom EnDat sa nezhoduje s rozlíšením definovaným v parametroch stroja</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre stroja meracieho prístroja</p>
230-01A5	<p><b>Error message</b> Endat-merací prístroj (%2) hlási chybnú pozíciu</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný pripojený merací prístroj EnDat alebo jeho kábel</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte merací prístroj EnDat, kábel meracieho prístroja</p>
230-01A6	<p><b>Error message</b> %2 nedosahuje počet otáčok</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;speedTolerance je nastavený príliš nízko. "????" označuje aktuálny názov sady parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite hodnotu</p>
230-01AB	<p><b>Error message</b> Pohon na pohyb (%2) nie je zapnutý</p> <p><b>Cause of error</b> NC program alebo polohovanie PLC majú pohybovať nezapojeným pohonom.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-01AC</b>	<p><b>Error message</b> Pohon na pohyb (%2) nie je v reg. polohy</p> <p><b>Cause of error</b> Z programu NC alebo polohovaním PLC budú vytvorené požadované hodnoty polohy pre pohon, ktorý nie je v riadení polohy</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC</p>
<b>230-01AD</b>	<p><b>Error message</b> Vysoká odchýlka v zapínacej polohe osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zapínacia poloha tejto osi sa príliš odlišuje (CfgReferencing -&gt; endatDiff) od poslednej uloženej polohy.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu, príp. zväčšite parameter</p>
<b>230-01AE</b>	<p><b>Error message</b> Popis hardware pre os %2 zmenený. Poloha príp. neplatná.</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenené parametre popisu hardvéru tejto osi. Uložené polohy nie sú platné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu</p>
<b>230-01AF</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurácia meracieho prístroja osi %1 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná konfigurácia meracieho prístroja osi</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurácia meracieho zariadenia nie je vhodná pre použitý hardvér. Rešpektujte technickú príručku</p>
<b>230-01B0</b>	<p><b>Error message</b> Chybné polohovanie vretena (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Polohovanie vretena sa nedalo riadne ukončiť.</p> <p><b>Error correction</b> Parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgFeedLimits-&gt;m19MaxFeed je nastavený príliš nízko. "????" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>

Číslo chyby	Popis
230-01B1	<p><b>Error message</b> MC softvér sa nehodí k CC softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná kombinácia softvéru CC a MC.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
230-01B2	<p><b>Error message</b> Konfigurácia digitálnych osí nie je bez CC možná</p> <p><b>Cause of error</b> Bez CC sa dajú konfigurovať len analógové osi.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu, resp. Zmeňte konfiguráciu.</p>
230-01B3	<p><b>Error message</b> S-RAM obsahy osi %2 sú neplatné.</p> <p><b>Cause of error</b> Pozičné hodnoty osi uložené v S-RAM nie sú platné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu</p>
230-01B4	<p><b>Error message</b> Je prekročený maximálny rozsah pojazdu osi Endat.</p> <p><b>Cause of error</b> Os musíte znovu nastaviť.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu stanovte parameter CfgReferencing -&gt; refPosition</p>
230-01B5	<p><b>Error message</b> Rozsah pojazdu osi Endat bol prekročený vo vypnutom stave.</p> <p><b>Cause of error</b> Skontrolujte polohu osi.</p> <p><b>Error correction</b> Prípadne znovu stanovte parameter CfgReferencing -&gt; refPosition</p>
230-01B6	<p><b>Error message</b> %2 nedosiahne okno synchronizácie</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;????-&gt;CfgControllerTol-&gt;syncTolerance je nastavený príliš nízko. "????" označuje aktuálny názov sady parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite hodnotu</p>

Číslo chyby	Popis
230-01B7	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je povolené prepnutie meracieho prístroja osi (%2) v regulácii polohy.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pred prepnutím mer. zar. polohy musí PLC vypnúť pohon.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte program NC, skontrolujte program PLC</p>
230-01B8	<p><b>Error message</b></p> <p>Pre jednu os (%2) nesmú byť nakonfigurované dva meracie prístroje Endat.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ak pre os nakonfigurujete meracie zariadenie Endat, musíte pre neho zapísať do bloku parametrov index 0.</p> <p>Pre každú os je povolené len jedno meracie zar. Endat.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte konfiguráciu (poradie blokov parametrov).</li> <li>- Zmeňte HW konfiguráciu (meracie zariadenia).</li> </ul>
230-01B9	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pre os %3 je už zadaný pre inú os.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;...-&gt;posEncoderInput odkazuje na vstup, ktorý je už obsadený inou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vstupy mer. zar.</li> <li>- Ak nie je os vybavená zar. na meranie polohy, zadajte hodnotu "none".</li> </ul>
230-01BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pre os %3 je už zadaný pre inú os.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;...-&gt;speedEncoderInput odkazuje na vstup, ktorý je už obsadený inou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vstupy mer. zar.</li> <li>- Ak nie je os vybavená otáčkomerom, zadajte hodnotu "none".</li> </ul>
230-01BB	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup X%2 pre os %3 je už zadaný pre inú os.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Parameter CfgAxes-&gt;ParamSet-&gt;...-&gt;pwmSignalOutput odkazuje na vstup, ktorý je už obsadený inou osou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie.</li> <li>- Ak nie je os vybavená výstupom PWM, zadajte hodnotu "none".</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-01BC	<p><b>Error message</b> Chyba v riadení modulu SPI</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prenose dát snímača z alebo do modulu SPI (modul %2) sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte zapojenie. - Upovedomte zákazníku službu</p>
230-01BD	<p><b>Error message</b> Vreteno (%2) bez snímača polohy</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná funkcia (polohovanie vretena, synchr. chod, závit atď.) podmieňuje snímač polohy podieľajúceho sa vretena. Nie je však nakonfigurovaný žiaden snímač polohy</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC</p>
230-01BE	<p><b>Error message</b> AxisMode a AxisHw pre os (%2) vzájomne nevhodné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepovolená kombinácia Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisMode a Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw je nakonfigurovaná. Povolené kombinácie sú: - AxisMode = NotActive =&gt; axisHw = všetko povolené - AxisMode = Active =&gt; axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual =&gt; axisHw = None</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu</p>

Číslo chyby	Popis
230-01BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Typ snímača nepovolený pre os (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nepovolená kombinácia  Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;CfgAxis-&gt;axisHw a  Axes-&gt;ParameterSets-&gt;CfgAxisHardware-&gt;posEncoderType  je nakonfigurované.  Povolené kombinácie sú:  axisHw = InOutCC  CC422 - snímač motora a všetky snímače polohy pripojené na MC  CC424 - snímač motora a všetky snímače polohy pripojené na CC  CC520 - snímač motora a všetky snímače polohy pripojené na CC  axisHw = AnalogMC  Všetky snímače polohy pripojené na MC  axisHw = AnalogCC  Všetky snímače polohy pripojené na CC  axisHw = DisplayMC  Všetky snímače polohy pripojené na MC  axisHw = DisplayCC  Všetky snímače polohy pripojené na CC  axisHw = ManualMC  Všetky snímače polohy pripojené na MC  axisHw = ManualCC  Všetky snímače polohy pripojené na CC  axisHw = ProfiNet  Snímač motora a všetky snímače polohy pripojené na Profi-Net</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu</p>
230-01C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Analógový výstup osi %2 obsadený dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Viacero osí sa pokúša súčasne o zápis do analógového výstupu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte program PLC.  Ak využíva analógový výstup viacero osí, smie byť zapnutá vždy iba jedna.</p>
230-01C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy typ mer. dotykovej sondy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z tabuľky dotykových sond bol vybraný neznámy typ dotykovej sondy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte tabuľku dotyk. sond.</p>

Číslo chyby	Popis
230-01C2	<p><b>Error message</b> Vreteno (%2) je bez referencie</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný príkaz na synchronný chod vretien, referencie však nie sú nastavené pre všetky vretená. Synchronný chod vretien sa dá zapnúť iba po prechádzajúcom nastavení referencií pre všetky relevantné vretená.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte referencie vretien - Skontrolujte NC, resp. PLC program</p>
230-01C3	<p><b>Error message</b> NÚDZOVÉ ZASTAVENIE chybné (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Interný alebo externý obvod núdzového vypnutia je chybný. - Príliš dlhé časy zapnutia zúčastnených relé v reťazi medzi "Výstup, ovládanie pripravené na prevádzku" a "Spätné hlásenie, ovládanie je pripravené na prevádzku" počas núdzového vypnutia, príp. rutinného zapnutia. - zlomený drôt, zlé kontakty</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte obvod núdzového vypnutia. - skontrolujte/vymeňte zúčastnené relé v rozvodnej skrini - skontrolujte/obnovte kontakty/kabeláž - oboznámte zákazníčku službu</p>
230-01C4	<p><b>Error message</b> Chýba riad. napätie pre relé</p> <p><b>Cause of error</b> Chybové hlásenie po prerušení napájania.</p> <p><b>Error correction</b> - Riadiace napätie zapnite samostatne - Kontrola zapojenia v skriň. rozvádzači - Kontrola tlačidla "Riadiace napätie ZAP."</p>
230-01C5	<p><b>Error message</b> Po stiahnutí SW sa už CC nehlási</p> <p><b>Cause of error</b> Existujúce CC po stiahnutí riadiaceho softvéru neodpovedá.</p> <p><b>Error correction</b> Porucha CC Vymeňte hardvér</p>

Číslo chyby	Popis
230-01C6	<p><b>Error message</b> Možnosť pre 2-rýchlost. reg. okruhy nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Bol konfigurovaný 2-rýchlostný riadiaci okruh, možnosť však nebola uvoľnená. Pre riadiaci okruh bol aktivovaný jednoduchý výpočtový výkon (jednorýchlostný).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parameter CfgAxisHardware-&gt;ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p><b>Error message</b> Chybná komunikácia medzi MC a CC</p> <p><b>Cause of error</b> Pri komunikácii HSCI medzi počítačovou jednotkou MC a riadiacou jednotkou CC sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu</p>
230-01C8	<p><b>Error message</b> Časový limit pri spracovaní príkazu CC</p> <p><b>Cause of error</b> CC bol poverený príkazmi a nepotvrdil ich.</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte ďalšie hlásenia - Odstráňte chybu konfigurácie - Ak sa táto chyba vyskytne bez chyby konfigurácie: Regulačná jednotka má za určitých okolností poruchu. Vymeňte hardvér</p>
230-01C9	<p><b>Error message</b> Možnosť pre momentálne riadenie Master-Slave nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovali a aktivovali ste aktuálne riadenie hlavnej a vedľajšej osi, ale neuvoľnili ste potrebnú softvérovú možnosť.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parameter CfgAxisCoupling - Uvoľnite možnosť softvéru</p>
230-01CA	<p><b>Error message</b> Vypnutie po NC zastavení kvôli chybe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Stroj sa po zastavení NC vypne. Dôvod: Chyba CC</p> <p><b>Error correction</b> Dodržiavajte informácie pre odstránenie zobrazenej CC chyby.</p>



Číslo chyby	Popis
230-01CB	<p><b>Error message</b> Výstup osí %2 obsadený dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Viacero osí sa pokúša súčasne o zápis do výstupu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC Ak využíva výstup viacero osí, smie byť zapnutá vždy iba jedna.</p>
230-01CC	<p><b>Error message</b> Vstup osí %2 obsadený dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Viacero osí súčasne sa pokúša čítať z jedného vstupu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC Ak využíva rovnaký vstup viacero osí, smie byť zapnutá vždy iba jedna.</p>
230-01CD	<p><b>Error message</b> Nesprávne priradenie konektora osí %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pri CC 424 príp. CC 61xx existuje pevné priradenie medzi vstupom meracieho prístroja otáčok a výstupom PWM. Parametre speedEncoderInput a pwmSignalOutput obsahujú neprípustné priradenie konektora. Prípustné priradenia konektora: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. zmeňte konfiguráciu osí.</p>
230-01CE	<p><b>Error message</b> Parametre stroja zmenené z TNCOPT</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-01CF	<p><b>Error message</b> Vypnutie po NC zastavení kvôli chybe %2</p> <p><b>Cause of error</b> Stroj sa po zastavení Stop NC vypol. Dôvod: chyba PLCr</p> <p><b>Error correction</b> Rešpektujte ďalšie informácie na odstránenie uvedené pri zobrazenej chybe PLC.</p>
230-01F4	<p><b>Error message</b> PLC: Čas. limit</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Spracovanie cyklicky prebiehajúcej časti programu trvalo príliš dlho. Musí sa skontrolovať štruktúra podprogramov, prípadne sa časovo náročné časti programu musia spustiť ako SUBMIT-Job. - Indikovaný čas procesu sa podľa okolností predlžuje pri dátovom prenose a v režime ručného kolieska. V prípade pochybností navoľte súčasne režim ručného kolieska a spustíte dátový prenos s max. prenosovou rýchlosťou. Potom v okne PLC programovanie skontrolujte "MAXIMÁLNY ČAS PROCESU". Nemali by sa objaviť hodnoty nad 150 % (bezpečná rezerva pre nepriaznivé prevádzkové podmienky!).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
230-01F5	<p><b>Error message</b> Spustenie snímacieho cyklu s už vychýleným dotykom</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa spustiť snímací cyklus, hoci je snímací hrot ešte vychýlený.</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite spätnú dráhu</p>
230-01F6	<p><b>Error message</b> LookAhead: time out</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba časového chodu LookAhead</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
230-01F7	<p><b>Error message</b> Rýchle vstupy boli nesprávne konfigurované</p> <p><b>Cause of error</b> Môžu sa využívať len vstupy I0 až I31 a I128 až I152.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu</p>
230-0226	<p><b>Error message</b> Client s týmto ThreadId je už pri CfgServer prihlásený.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0227	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server nie je pripravený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-0228	<p><b>Error message</b> Entity %2 chýba v parametroch stroja</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii chýba potrebný parameter</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu</p>
230-0229	<p><b>Error message</b> Entity %2 chýba v parametroch stroja pre os %3</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii chýba potrebný parameter</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu Ak by mala mať táto os viac blokov parametrov, nesmie byť okrem 0-tého bloku úplný žiaden iný blok. Prirodzene, v konfiguračnom dátume CfgKeySynonym-&gt;key musí byť zaznamenaný rozšírený kľúč bloku parametrov a v konfiguračnom dátume CfgKeySynonym-&gt;relatedTo príslušný kľúč základného bloku.</p>

Číslo chyby	Popis
230-022A	<p><b>Error message</b> Výkonový diel %2 sa v tabuľke nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná výkonová časť nie je uvedená v tabuľke výkonových častí.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu. - Skontrolujte v tabuľke názov motora a výkonovej časti</p>
230-022B	<p><b>Error message</b> Výkonový diel tabuľky nie je čitateľný</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka výkonových častí sa nenašla alebo sa nedá čítať.</p> <p><b>Error correction</b> - Do servera SQL bol zadaný súbor tabuliek, ktorý obsahuje syntakticky chybný názov súboru. Názov súboru tabuľky musí na prvom mieste obsahovať minimálne jedno písmeno, Príklad: M123.D Zmeňte názov súboru tabuľky. - Skontrolujte adresár tabuľky výkonových častí - Skontrolujte tabuľku výkonových častí</p>
230-022C	<p><b>Error message</b> Motor (%2) sa v tabuľke motora nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný motor nie je obsiahnutý v tabuľke motorov.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu. - Skontrolujte priradenie motora osiam - Skontrolujte záznam v tabuľke motorov</p>
230-022D	<p><b>Error message</b> Tabuľka motora (%2) nie je čitateľná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná tabuľka motora sa nenašla alebo sa nedá čítať. Názov súboru zadaný pre tabuľku motora je syntakticky chybný. Aby server SQL riadenia mohol načítať súbor, musí názov súboru s tabuľkou obsahovať na prvom mieste aspoň jedno písmeno, napríklad: MOTOR123.MOT Rešpektujte ďalšie zobrazené hlásenia o príčine chyby.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte názov súboru s tabuľkou motora - Skontrolujte adresár tabuľky motora - Skontrolujte tabuľku motora - Skontrolujte, či tabuľka obsahuje všetky potrebné stĺpce - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-022E	<p><b>Error message</b> Bez spojenia so serverom SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Bez spojenia so serverom SQL</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
230-022F	<p><b>Error message</b> Os (%2) sa v kompenzačnej tabuľke nenašla</p> <p><b>Cause of error</b> Dáta zadanej osi sa nenašli v kompenzačnej tabuľke.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte kompenzačnú tabuľku. Zadaná os musí byť dostupná v kompenzačnej tabuľke vo forme stĺpca. - Upovedomte zákazníku službu.</p>
230-0230	<p><b>Error message</b> Syntax v kompenzačnej tabuľke (%2) je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Dáta zadanej kompenzačnej tabuľky sa nedajú čítať.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguračnú tabuľku (*.cma). - Skontrolujte kompenzačnú tabuľku (*.com). Tabuľka smie obsahovať až do 1024 oporných bodov (riadkov). Do stĺpca AXISPOS prvého a posledného riadka musí byť zaznamenaný začiatok a koniec oblasti obrysu vzhľadom na nulový bod stroja. Polohy oporných bodov ležiace medzi tým vypočíta ovládanie interne a nemusíte ich zadávať. Ak do stĺpca AXISPOS zadáte voliteľné hodnoty polohy, musia sa dodržať hodnoty s rovnakými odstupmi. V prípade potreby zaznamenajte do stĺpca BACKLASH korekčné hodnoty, ktoré boli namerané pri zápornom smere posuvu. Do stĺpca príslušnej osi zaznamenajte korekčné hodnoty, ktoré patria oporným bodom. - Oboznámte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0231	<p><b>Error message</b> Kompenzačná tabuľka (%2) nie je čitateľná</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaná kompenzačná tabuľka sa nenašla alebo sa nedá čítať.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte adresár a názov konfiguračnej tabuľky, ktoré sú uložené v konfiguračnom editore pomocou kľúčového slova "TABCMA".</li> <li>- Skontrolujte adresár kompenzačnej tabuľky, ktorá je uložená v konfiguračnom editore pomocou kľúčového slova "oemTable".</li> <li>- Tabuľky priradené osiam v konfiguračnej tabuľke musia byť dostupné v adresári kompenzačných tabuliek.</li> <li>- Do servera SQL bol zadaný súbor tabuliek, ktorý obsahuje syntakticky chybný názov súboru.</li> </ul>           Názov súboru tabuľky musí na prvom mieste obsahovať minimálne jedno písmeno,            Príklad: M123.D Zmeňte názov súboru tabuľky.           <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguračnú tabuľku (*.cma).</li> <li>- Skontrolujte kompenzačnú tabuľku (*.com).</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul> </p>
230-0232	<p><b>Error message</b> Názov bloku parametrov (%2) pre os (%3) je už zadaný</p> <p><b>Cause of error</b> Dve alebo viacero osí sa vzťahuje na rovnaký blok parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Názvy bloku parametrov musia byť pre každú os jednoznačné</p>
230-0233	<p><b>Error message</b> Príveľa záznamov parametrov pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pre os sa vyžaduje viac blokov parametrov, ako je povolené</p> <p><b>Error correction</b> Pre os pripojte menej blokov parametrov</p>
230-0234	<p><b>Error message</b> Po vymazaní Entity musí byť ovládanie nanovo spustené</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter Entity osi bol vymazaný</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte ovládanie</p>

Číslo chyby	Popis
230-0235	<p><b>Error message</b> Polohovanie osi %2 bolo pre rekonfiguráciu zastavené.</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zmenu parametra pohybujúcej sa osi.</p> <p><b>Error correction</b> Os bola zastavená</p>
230-0236	<p><b>Error message</b> Timeout pri zastavovaní osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zmenu parametra pohybujúcej sa osi.</p> <p><b>Error correction</b> Os bola zastavená</p>
230-0237	<p><b>Error message</b> Vretno nenakonfigurované ako os Modulo (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b> Ako vretno bola nakonfigurovaná jedna os, ktorá nebola nakonfigurovaná ako os Modulo.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parameter CfgAxis -&gt; moduloDistance</p>
230-0238	<p><b>Error message</b> Fatálna chyba v konfigurácii: Cyklické opracovanie bolo zastavené</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii sa vyskytla závažná chyba, ktorá znemožňuje normálnu prevádzku ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu</p>
230-0239	<p><b>Error message</b> Názov (%2) pre os (%3) nie je platný</p> <p><b>Cause of error</b> Dve alebo viacero osí sa vzťahuje na rovnaký kľúč osi alebo bol v System-&gt;CfgAxes-&gt;axisList zadáný neplatný kľúč</p> <p><b>Error correction</b> Názvy musia byť pre všetky osi jednoznačné a platné.</p>

Číslo chyby	Popis
230-023A	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurácia osí pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b> Táto chyba môže mať viacero príčin: 1. V CfgOs -&gt; axisMode je nakonfig. NotAllowed 2. V CfgOs -&gt; axisMode je nakonfig. Active, avšak táto os nemá žiadny blok parametrov 3. V CfgOs -&gt; axisMode je nakonfig. Virtual, v CfgOs -&gt; axisHw však niečo iné ako None</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte kombináciu parametrov</p>
230-023B	<p><b>Error message</b> Fatálna chyba v interpolátore: Cykl. spracov. zastavené</p> <p><b>Cause of error</b> A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-023C	<p><b>Error message</b> Nepodarilo sa nájsť napájací modul %2 v tabuľke</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný napájací modul nie je uvedený v tabuľke napájacích modulov.</p> <p><b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníčku službu. – Skontrolujte názov napájacieho modulu v tabuľke</p>
230-023D	<p><b>Error message</b> Načítanie tabuľky napájacích modulov nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nebolo možné nájsť alebo prečítať tabuľku napájacieho modulu. Ovládanie nemôže prečítať názov súboru tabuľky napájacieho modulu. Názov súboru musí na prvom mieste obsahovať aspoň jedno písmeno.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte informácie o ceste pre tabuľku napájacieho modulu CfgTablePath (Keys SUPPLY resp. SUPPLY_OEM) - Skontrolujte adresár tabuľky napájacieho modulu - Skontrolujte tabuľku napájacieho modulu, prípadne upravte názov súboru.</p>



Číslo chyby	Popis
230-02BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Orientovanie s nereferenčným vretenom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Orientácia vretena sa má vykonať s vretenom s ešte nenastavenými referenciami</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC</li> <li>- Nastavte referencie vretena</li> <li>- Parameter Axis-&gt;ParamSets-&gt;(Spindle)-&gt;CfgReferencing-&gt;refType musíte nastaviť na "without Switch and on the fly", aby sa automaticky nastavili referencie vretena.</li> </ul>
230-02BD	<p><b>Error message</b></p> <p>Dotykový hrot vychýlený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dotykový hrot je vychýlený už pri spustení snímacieho cyklu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vysuňte dotykovú sondu, znovu spustíte snímací cyklus.</li> <li>- Pri opakovaní tejto chyby nechajte skontrolovať dotykovú sondu, či nie je poškodená.</li> <li>- Ak je to nutné, Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
230-02BF	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie je zapojené elektronické ručné koliesko.</li> <li>- V parametri stroja System-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType je vybrané nesprávne ručné koliesko.</li> <li>- Porucha alebo nesprávne prenosové vedenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pripojte ručné koliesko cez káblový adaptér.</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja Systém-&gt;CfgHandwheel-&gt;wheelType.</li> <li>- Skontrolujte poškodenie prenosového vedenia.</li> </ul>
230-02C0	<p><b>Error message</b></p> <p>Je naprogramovaná príliš nízka rýchlosť pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Polohovaním PLC bola pre túto os naprogramovaná príliš nízka rýchlosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte vyššiu rýchlosť alebo skontrolujte parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed</p> <p>"???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>

Číslo chyby	Popis
230-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Je naprogramovaný príliš nízky počet otáčok pre hriadeľ ("%2")</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Polohovaním PLC boli pre túto os naprogramované príliš nízke otáčky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte vyššie otáčky alebo skontrolujte parameter stroja Axes-&gt;ParameterSets-&gt;???-&gt;CfgFeedLimits-&gt;minFeed</p> <p>"???" označuje aktuálny názov sady parametrov</p>
230-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Opätovné nabehnutie do závitového cyklu nie je povolené.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa v závitovom cykle zaviesť do naklonenej roviny opracovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri závitových cykloch zásadne opäť nabehnite len v smere osi nástroja.</p>
230-02EE	<p><b>Error message</b></p> <p>Možnosť pre HSC filter nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol konfigurovaný filter HSC, možnosť však nebola uvoľnená. Pre túto os bol teraz aktivovaný trojuholníkový filter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Konfigurujte iný typ filtra</p>
230-02EF	<p><b>Error message</b></p> <p>Voliteľný softvér #151 Load Monitoring nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V programe NC bolo naprogramované monitorovanie zaťaženia (G995, G996), no potrebný voliteľný softvér 151 Load Monitoring nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program NC, prípadne ho upravte</li> <li>- V prípade potreby povoľte voliteľný softvér 151 Load Monitoring</li> <li>- Obráťte sa na výrobcu stroja</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-02F0	<p><b>Error message</b></p> <p>Možnosť nie je uvoľnená pre digitálne regulačné okruhy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nakonfiguroval sa digitálny regulačný okruh bez uvoľnenia potrebnej možnosti v SIK ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu, príp. ju upravte</li> <li>- Uvoľnite možnosť</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-0327	<p><b>Error message</b></p> <p>Identifikoval sa motor Plug &amp; Play (%2): %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre túto os je aktívna funkcia „Plug &amp; Play“ na automatické rozpoznávanie hnacích komponentov pomocou elektronického výrobného štítku.</p> <p>Rozpoznal sa motor, ktorý sa odlišuje od aktuálnej konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak rozpoznaný motor patrí k tejto kombinácii osi a bloku parametrov, potvrdte dialógové okno „Plug &amp; Play“.</li> <li>- Pri nekorektnom rozpoznaní motora deaktivujte funkciu „Plug &amp; Play“</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-0328	<p><b>Error message</b></p> <p>Identifikoval sa menič Plug &amp; Play (%2): %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre túto os je aktívna funkcia „Plug &amp; Play“ na automatické rozpoznávanie hnacích komponentov pomocou elektronického výrobného štítku.</p> <p>Rozpoznal sa menič, ktorý sa odlišuje od aktuálnej konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak rozpoznaný menič patrí k tejto kombinácii osi a bloku parametrov, potvrdte dialógové okno „Plug &amp; Play“.</li> <li>- Pri nekorektnom rozpoznaní meniča deaktivujte funkciu „Plug &amp; Play“</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0329	<p><b>Error message</b></p> <p>Identifikoval sa napájací modul Plug &amp; Play (%2): %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre túto os je aktívna funkcia „Plug &amp; Play“ na automatické rozpoznávanie hnacích komponentov pomocou elektronického výrobného štítku.</p> <p>Rozpoznal sa napájací modul, ktorý sa odlišuje od aktuálnej konfigurácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri korektnom rozpoznaní napájacieho modulu potvrdte dialógové okno „Plug &amp; Play“.</li> <li>- Pri nekorektnom rozpoznaní napájacieho modulu deaktivujte funkciu „Plug &amp; Play“</li> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> </ul>
230-032A	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %1 (%2): Motor %3 sa rozpoznal a zapísal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený motor bol rozpoznaný funkciou Plug-And-Play a zapísal sa do konfigurácie osi v CfgServoMotor -&gt; motName.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032B	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %1 (%2): Menič %3 sa rozpoznal a zapísal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený menič bol rozpoznaný funkciou Plug-And-Play a zapísal sa do konfigurácie osi v CfgPowerStage -&gt; ampName.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032C	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %1 (%2): Napájací modul %3 sa rozpoznal a zapísal</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený napájací modul bol rozpoznaný funkciou Plug-And-Play a zapísal sa do konfigurácie osi v CfgSupplyModule -&gt; name.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-032D	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %1 (%2): Funkcia Plug-And-Play je pre motor deaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkcia Plug-And-Play bola pri uvedenej osi pre motor deaktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu a použitý motor</li> <li>- Funkciu Plug-And-Play môžete znova aktivovať pomocou CfgServoMotor -&gt; plugAndPlay</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-032E	<p><b>Error message</b> Os %1 (%2): Funkcia Plug-And-Play je pre menič deaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia Plug-And-Play bola pri uvedenej osi pre menič deaktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu a použitý menič - Funkciu Plug-And-Play môžete znova aktivovať pomocou CfgPowerStage -&gt; plugAndPlay</p>
230-032F	<p><b>Error message</b> Os %1 (%2): Funkcia Plug-And-Play je pre napájací deaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia Plug-And-Play bola pri uvedenej osi pre napájací modul deaktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu a použitý napájací modul - Funkciu Plug-And-Play môžete znova aktivovať pomocou CfgSupplyModule -&gt; plugAndPlay</p>
230-0353	<p><b>Error message</b> Bez zaznamenávania aktuálneho monitorovacieho odseku</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC bol zmenený v rozpore s kompatibilitou.</p> <p><b>Error correction</b> Vymazte všetky zaznamy programu NC.</p>
230-041A	<p><b>Error message</b> Odchýlka polohy (os %2) je príliš veľká</p> <p><b>Cause of error</b> Odchýlka polohy medzi meracím systémom polohy a meracím systémom počtu otáčok je príliš veľká.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte spojenie medzi snímačom polohy a snímačom počtu otáčok.</p>
230-041B	<p><b>Error message</b> Os %2 sa nedá zapnúť</p> <p><b>Cause of error</b> Túto os má zapínať PLC, hoci bola vypnutá pomocou Drive-OffGroup.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-041C</b>	<p><b>Error message</b> Chybný bit v stave S prenosu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> V stave HSCI-S bola objavená chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu. - Ďalšie informácie o diagnóze nájdete v menu diagnózy.</p>
<b>230-041D</b>	<p><b>Error message</b> TRC: Nesprávne ovládanie; os %1</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor bol vygenerovaný pre iné ako práve používané ovládanie. Kopírovanie kompenzačného súboru z iného ovládania nie je prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Nové stanovenie kompenzačného param. pomocou TNCopt v Optimalizácia/Torque Ripple Compensation. - Deaktivovanie kompenzácie: Zápis do konfiguračného dátumu Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgControllerComp/compTorqueRipple vymazať. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
<b>230-041E</b>	<p><b>Error message</b> TRC: Kompenzačný súbor (%1) je nečitateľný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný kompenzačný súbor sa nenašiel alebo sa nedá čítať.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte adresár kompenzačnej tabuľky, ktorá je uložená v konfiguračnom editore pomocou kľúčového slova "oemTable". - Skontrolujte kompenzačnú tabuľku. - Deaktivovanie kompenzácie: Zápis do konfiguračného dátumu Axes/ParameterSets/[Keyname Parametersatz]/CfgControllerComp/compTorqueRipple vymazať. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-041F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v parametri posEncoderIncr alebo posEncoderDist (os %2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Oba parametre stroja posEncoderIncr a posEncoderDist v konfiguračnom objekte CfgAxisHardware sú konfigurované nesprávne.</p> <p>Aj vtedy, keď osi prevádzkujete výlučne v motorových snímačoch (bez zariadení na meranie polohy), musia oba parametre obsahovať zmysluplné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Do parametra stroja CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr a CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist zapíšete zmysluplné hodnoty snímača polohy príp. snímača motora.</p>
230-0420	<p><b>Error message</b></p> <p>Žiadny uhol poľa pre pohon %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol stanovený uhol poľa motora s nevyrovnaným meracím prístrojom.</p> <p>Absolútne meracie prístroje s rozhraním EnDat:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložené sériové číslo meracieho prístroja sa nehodí k meraciemu prístroju</li> </ul> <p>Inkrementálne meracie prístroje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložené sériové číslo SIK sa nehodí k riadeniu SIK</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príp. uhol poľa stanovte v režime „Vyváženie regulátora prúdu“ (stlačte softvérové tlačidlo „FIELD ORIENT.“)</li> <li>- Skontrolujte a príp. korigujte záznam „Druh meracieho systému“ v tabuľke motorov</li> <li>- Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja motEncType.</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja motPhiRef a motEncSerial-Number, príp. do oboch parametrov zapíšete hodnotu 0, aby ste si vynútili stanovenie uhla poľa.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
230-0421	<p><b>Error message</b></p> <p>Watchdog MCU/CCU rozdielny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>MCU a CCU majú rozdielne hodnoty Watchdog.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>
230-0422	<p><b>Error message</b></p> <p>Pohyb osi nie je počas výmeny filtra dovolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nesmie sa pohybovať žiadnou osou, zatiaľ čo sa mení filter.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
230-0423	<p><b>Error message</b> Konfigurácia osi %2 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Boli nakonfigurované pripojenia, ktorými toto CC nedisponuje.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu osi:            - CfgAxisHardware-&gt;posEncoderInput            - CfgAxisHardware-&gt;speedEncoderInput            - CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface            Pri analógových osiach pomocou zásuvného modulu CMA-H:            - Skontrolujte správnu funkciu zásuvného modulu</p>
230-0424	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamická kontrola kolízie DCM zastavila všetky pohyby osí na elimináciu kolízie.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0425	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Meranie nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Meranie nevyváženia zlyhalo. Nebolo možné korektné zrýchlenie vretena. Nedosiahli sa naprogramované požadované otáčky.</p> <p><b>Error correction</b>            - Skontrolujte poškodenie vretena.            - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
230-0426	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia (používateľ): Nevyváženie príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie nevyváženia zistilo príliš vysokú hodnotu pre nevyváženie.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte vyváženie.</p>
230-0427	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia (používateľ): Suma nevyváženia príliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie nevyváženia zistilo príliš vysokú sumu nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte vyváženie.</p>



Číslo chyby	Popis
230-0428	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia (systém): Nevyváženie príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie nevyváženia zistilo príliš vysokú hodnotu pre nevyváženie.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte vyváženie.</p>
230-0429	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia (systém): Suma nevyváženia príliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie nevyváženia zistilo príliš vysokú sumu nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte vyváženie.</p>
230-042A	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Chýba konfigurácia</p> <p><b>Cause of error</b> Nie sú dostupné parametre stroja na konfiguráciu monitorovania nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte konfiguračný objekt CfgUnbalance.</p>
230-042B	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Definované neplatné vreteno</p> <p><b>Cause of error</b> V parametroch stroja na konfiguráciu monitorovania nevyváženia nebol uvedený žiaden platný index vretena.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle v konfiguračnom objekte CfgUnbalance.</p>
230-042C	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Definovaná neplatná os merania</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja bola pre monitorovanie nevyváženia uvedená neplatná meracia os.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja axisOfMeasure v konfiguračnom objekte CfgUnbalance.</p>

Číslo chyby	Popis
230-042D	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Monitor systému neaktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Monitor systému pre monitorovanie nevyváženia nie je aktívny.</p> <p><b>Error correction</b> - Monitor systému aktivujte cyklom sústruženia. - Skontrolujte a príp. korigujte parametre stroja maxUnbalanceOem a limitUnbalanceOem.</p>
230-042E	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Nenakonfigurované vreteno</p> <p><b>Cause of error</b> Na monitorovanie nevyváženia chýbajú parametre stroja na konfigurovanie vretien.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte konfiguráciu vretien v konfiguračnom objekte CfgUnbalance.</p>
230-042F	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Parametre vretena alebo index chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná konfigurácia vretien alebo konfigurácia monitorovania nevyváženia. Bol uvedený nesprávny index vretena, alebo je konfigurácia vretien v konfiguračnom objekte CfgUnbalance chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte index vretena v konfiguračnom objekte CfgAxes. - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle v konfiguračnom objekte CfgUnbalance.</p>
230-0430	<p><b>Error message</b> Monitorovanie nevyváženia: Dosiahli sa medzné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Dosiahli sa maximálne medzné otáčky stanovené ovládaním na určenie nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte otáčky vretien, znovu vykonajte meranie.</p>
230-0431	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Interná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba pri zápise nevyváženia: chybný stav v IPO pri monitorovaní nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0432	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Časový limit spúšťacieho impulzu</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zápise nevyváženia neboli splnené podmienky spúšťača definované v konfigurácii stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parametre stroja triggerMin a triggerMax.</p>
230-0433	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Interná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zápis nevyváženia je aktívny nesprávny kanál zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
230-0434	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Index vretena odkazuje na nesprávnu os</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zápis nevyváženia bol uvedený nesprávny index vretena. Index odkazuje na nesprávnu os.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle v konfiguračnom objekte CfgUnbalance.</p>
230-0435	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Nedefinované parametre stroja</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii nie sú dostupné parametre stroja na konfiguráciu zápisu nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b> - Vložte parametre stroja do konfiguračného objektu CfgUnbalance.</p>
230-0436	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Interná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus OEM na zápis nevyváženia je chybný. Nedošlo k definovaniu otáčok alebo počtu meraných otáčok. Parametre count alebo speed nesmú mať hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Korigujte cyklus OEM na zápis nevyváženia. Hodnoty pre count, resp. speed nesmú byť 0.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0437</b>	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Chybný index vretena</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zápis nevyváženia bol uvedený neplatný index vretena.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle.</p>
<b>230-0438</b>	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Nedefinovaná os na meranie</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zápis nevyváženia nebola definovaná žiadna meracia os.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja axisOfMeasure.</p>
<b>230-0439</b>	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Nenakonfigurované vreteno</p> <p><b>Cause of error</b> Vreteno uvedené pre zápis nevyváženia sa v konfigurácii stroja nenašlo.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle.</p>
<b>230-043A</b>	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Uvedená os spúšťača nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Os spúšťača uvedená pre zápis nevyváženia nie je dostupná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parameter stroja spindle.</p>
<b>230-043B</b>	<p><b>Error message</b> Zápis nevyváženia: Nesplnené podmienky spúšťača</p> <p><b>Cause of error</b> Podmienky spúšťača nastavené pre zápis nevyváženia nie sú splnené.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. korigujte parametre stroja triggerMin a triggerMax.</p>

Číslo chyby	Popis
230-043C	<p><b>Error message</b></p> <p>Monitorovanie nevyváženia: Nedefinované prípustné nevyváženie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol definovaný parameter používateľa potrebný na monitorovanie nevyváženia, maximálne prípustné nevyváženie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vložte parameter používateľa maxUnbalanceUsr.</p>
230-043D	<p><b>Error message</b></p> <p>Monitorovanie nevyváženia: Nedefinovaná prípustná suma nevyváženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol definovaný parameter používateľa potrebný na monitorovanie nevyváženia, maximálne prípustná suma nevyváženia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vložte parameter používateľa limitUnbalanceUsr.</p>
230-043E	<p><b>Error message</b></p> <p>Monitorovanie nevyváženia: Nedefinované prípustné nevyváženie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol definovaný parameter používateľa potrebný na monitorovanie nevyváženia, maximálne prípustné nevyváženie (v rámci celého systému).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vložte parameter stroja maxUnbalanceOem.</p>
230-043F	<p><b>Error message</b></p> <p>Monitorovanie nevyváženia: nedef. prípustná suma nevyváženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol definovaný parameter používateľa potrebný na monitorovanie nevyváženia, maximálne prípustná suma nevyváženia (v rámci celého systému).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Vložte parameter stroja limitUnbalanceOem.</p>
230-0440	<p><b>Error message</b></p> <p>Prenos vyr. pamäte reálneho času integr. osciloskopu začína</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-0441	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba pri prenose údajov nameraných osciloskopom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The display of measured value in the oscilloscope is incomplete because of an error in the internal data transmission between the interpolator real-time buffer and the oscilloscope.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Repeat the measurement</li> <li>- Inform your service agency if the error continues to occur</li> </ul>
230-0442	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné naprogramovaný koncový spínač/ochranná zóna pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri koncových spinacoch/ochranných zónach pre osi modulu platia nasledujúce okrajové podmienky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dolné ohranenie sa musí nachádzať medzi <math>-360^\circ</math> a <math>+360^\circ</math> stupňami.</li> <li>- Horné ohranenie sa musí nachádzať medzi <math>0^\circ</math> a <math>+360^\circ</math>.</li> <li>- Dolné ohranenie musí byť menšie ako horné ohranenie.</li> <li>- Rozdiel medzi horným a dolným ohrančením musí byť menší ako <math>360^\circ</math>.</li> <li>- Ak je nakonfigurovaný parameter stroja „moveAfterRef“, hodnota sa nedosiahne. Zobrazí sa varovanie.</li> <li>- Obe ochranné zóny = 0 znamená: Monitorovanie je vypnuté</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prispôbte hodnotu pre ochrannú zónu.</p>
230-0443	<p><b>Error message</b></p> <p>Interpolácia ručného kolieska (M118) nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas aktivovanej kontroly kolízie ste sa pokúsili aktivovať funkciu M118. Interpolácia ručného kolieska prostredníctvom M118 v spojení s kontrolou kolízie nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Odoberte M118 z programu NC, alebo deaktivujte kontrolu kolízie.</p>
230-0444	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrola kolízie nie je možná v režime otáčania</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kontrola kolízie nedokáže monitorovať sústružnícke nástroje a kolízne telesá rotujúce s vretenom sústruhu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prípadne odstráňte kolízne telesá (CMO) z kinematiky sústruhu (upovedomte výrobcu stroja).</li> <li>- V režime frézovania nevkladajte žiadne sústružnícke nástroje.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0445	<p><b>Error message</b> Odchýlka rýchlosti (os %2) je príliš veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> Odchýlka rýchlosti medzi meracím prístrojom polohy a otáčkomerom je príliš veľká.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte zapojenie medzi meracím prístrojom polohy a otáčkomerom.</p>
230-0446	<p><b>Error message</b> Interná chyba pri spracovaní nameraných údajov z osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru: Synchronizácia jednotlivých kanálov osciloskopu je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> – Zopakujte meranie – Upovedomte zákazníku službu v prípade, že chyba pretrváva</p>
230-0447	<p><b>Error message</b> Interná chyba pri spracovaní nameraných údajov z osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru: Synchronizácia kanálov osciloskopu v súvislosti s podmienkou spúšťača vykazuje poruchu.</p> <p><b>Error correction</b> – Zopakujte meranie – Upovedomte zákazníku službu v prípade, že chyba pretrváva</p>
230-0448	<p><b>Error message</b> Interná chyba pri spracovaní nameraných údajov z osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba: Poradie údajov na odovzdanie do osciloskopu je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> – Zopakujte meranie – Upovedomte zákazníku službu v prípade, že chyba pretrváva</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0449</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko: pripojené nesprávne ručné koliesko</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektronické ručné koliesko nie je pripojené.</li> <li>- V parametri stroja System/CfgHandwheel/type je nakonfigurované nesprávne ručné koliesko.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pripojte ručné koliesko cez káblový adaptér.</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja System/CfgHandwheel/type.</li> </ul>
<b>230-044A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko: znečistené alebo poškodené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ručné koliesko hlási poruchu pri prenose signálu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znečistený rotačný snímač v ručnom koliesku</li> <li>- porucha ručného kolieska</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte tlačidlá Núdzové zastavenie a potvrdzovacie tlačidlá</li> <li>- v prípade potreby vymeňte ručné koliesko</li> </ul>
<b>230-044B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko: rušenie prenosu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V parametri stroja System/CfgHandwheel/type bolo nakonfigurované nesprávne ručné koliesko.</li> <li>- Dátový prenos medzi ručným kolieskom a ovládaním sa prerušil.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja System/CfgHandwheel/type.</li> <li>- Pri bezdrôtovom ručnom koliesku: Zredukujte vzdialenosť k prijímaču</li> <li>- Vypnite možné zdroje rušenia</li> <li>- Skontrolujte pripájací kábel</li> </ul>
<b>230-044C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko: chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Porucha alebo chybné prenosové vedenie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte prípadné poškodenie prenosového vedenia.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-044D</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko: chybný parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty iniciácie pre pripojené ručné koliesko sú neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dátum konfigurácie System/CfgHandwheel/initValues.</p>
<b>230-044E</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko: prekročenie času</p> <p><b>Cause of error</b> Pri komunikácii s ručným kolieskom bol prekročený časový limit.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte bod pripojenia ručného kolieska. – Skontrolujte bezdrôtové nastavenia.</p>
<b>230-044F</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko: Pripojenie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s ručným kolieskom. Ručné koliesko sa pravdepodobne nenachádza v bode pripojenia (držiak ručného kolieska).</p> <p><b>Error correction</b> Zasuňte ručné koliesko do bodu pripojenia (držiak ručného kolieska).</p>
<b>230-0450</b>	<p><b>Error message</b> Os %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: zapísať %3</p> <p><b>Cause of error</b> Vykonalo sa dvojnásobné referenčné snímanie.</p> <p><b>Error correction</b> V konfigurácii stroja (parameter CfgReferencing/dblRefOffset) vložte uvedenú hodnotu.</p>
<b>230-0451</b>	<p><b>Error message</b> Nepovolený pohyb PLC pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b> Momentálne aktívny program NC blokuje ručné pohyby osi pomocou ručných smerových tlačidiel alebo pohyby vykonávané programom PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0452	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Počas chodu programu nie je povolený žiaden ručný pohyb</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o vykonanie pohybu smerovými tlačidlami osí, ručným kolieskom alebo príkazom PLC pri aktívnom vykonávaní programu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Počkajte na ukončenie chodu programu, alebo prepnite na prevádzku po blokoch</p>
230-0453	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Spustenie alebo pokračovanie programu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o spustenie programu počas vykonávania pohybu, napr. smerovými tlačidlami osí, ručným kolieskom alebo PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Počkajte na ukončenie pohybu smerovými tlačidlami osí, ručným kolieskom alebo PLC</p>
230-0454	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Pri aktívnom DCM nie je povolená žiadna funkcia TCPM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o presunutie pomocou TCPM pri aktívnom DCM v ručnom režime</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte TCPM Deaktivujte DCM posúvajte s monitorovaním</p>
230-0455	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM: Pohyb vyrovnávacej hlavy nebude monitorovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri aktívnom DCM používate cyklus „Rezanie vnútorného závitu s vyrovnávacou hlavou“. Berte, prosím, do úvahy, že pohyby vyrovnávacej hlavy nie sú kontrolované prostredníctvom DCM. Kontrola kolízií predpokladá, že vyrovnávacia hlava je v pokojovej polohe.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-0456	<p><b>Error message</b></p> <p>DCM nemožná vo vlečnom alebo čiastočne prednastavennom režime</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o použitie DCM s neprednastavenými osami.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte konfiguráciu.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0457	<p><b>Error message</b> Referenčná značka sa nenašla</p> <p><b>Cause of error</b> Referenčný bod sa po vrátení potrebnej dráhy pre referencovanie kódovania vzdialenosti nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> <li>- Skontrolujte namontovaný merací prístroj</li> <li>- Skontrolujte konfiguráciu stroja (parameter posEncoderRef-Dist)</li> </ul> </p>
230-0458	<p><b>Error message</b> DCM: Skontrolujte parameter skipReferencing</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja Systém/CfgMachineSimul/skipReferencing ste nastavili na hodnotu TRUE. Toto nastavenie neumožňuje dynamickú kontrolu kolízie DCM.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte parameter skipReferencing na hodnotu FALSE, alebo aktivujte režim programovacieho miesta (simMode = CcAndExt).</p>
230-0459	<p><b>Error message</b> S-RAM obsahy osi %2 sú nekonzistentné</p> <p><b>Cause of error</b> Pozíčné hodnoty EnDat osi uložené v S-RAM nie sú platné. Použijú sa hodnoty uložené v súbore.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu osi</p>
230-045B	<p><b>Error message</b> DCM: Aktivácia pri pohybe</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovali ste dynamickú kontrolu kolízie DCM počas chodu programu alebo počas pohybu osi.</p> <p><b>Error correction</b> Pri zastavení stroja aktivujte DCM.</p>
230-045C	<p><b>Error message</b> Prepísanie obsahov S-RAM osi %2 s hodnotami zo súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty polohy EnDat osi uložené v S-RAM sa prepísali hodnotami uloženými v súbore.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu osi</p>

Číslo chyby	Popis
230-045D	<p><b>Error message</b> Os %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: bola zapísaná %3</p> <p><b>Cause of error</b> Vykonalo sa dvojnásobné referenčné snímanie.</p> <p><b>Error correction</b> V konfigurácii sa zapísala uvedená hodnota.</p>
230-045E	<p><b>Error message</b> Pri štarte referenčného obrábania je aktívny osciloskop</p> <p><b>Cause of error</b> The oscilloscope is active and a reference operation was started at the same time. The oscilloscope cannot be used during the reference operation.</p> <p><b>Error correction</b> Close the oscilloscope and repeat the reference operation</p>
230-045F	<p><b>Error message</b> Nie je povolený programovaný pohyb</p> <p><b>Cause of error</b> V prevádzkovom režime „Voľný pojazd“ nie je povolený naprogramovaný pohyb osí.</p> <p><b>Error correction</b> Pokiaľ je aktívny prevádzkový režim „Voľný pojazd“, nespúšťajte program NC</p>
230-0460	<p><b>Error message</b> Konfigurácia osi %2 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávna konfigurácia osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu osi na nasledujúcich stranách a príp. ju upravte:  - CfgSupplyModule -&gt; názov  - CfgPowerStage -&gt; ampPowerSupplyType  - CfgPowerStage -&gt; ampBusVoltage  - CfgServoMotor -&gt; motSupply</p>
230-0461	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kinematickej kompenzácie je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia kompenzácie teploty, resp. kinematickej kompenzácie je nesprávna. Až do úpravy chyby pobeží ovládanie bez kompenzácie. Presnejšiu príčinu môžete nájsť v doplňujúcom texte v anglickom jazyku.</p> <p><b>Error correction</b>  - Na pokračovanie bez kompenzácie potvrdte chybu  - Upravte konfiguráciu</p>

Číslo chyby	Popis
230-0462	<p><b>Error message</b> Chybná kompenzácia teploty</p> <p><b>Cause of error</b> Pri výpočte kompenzácie teploty sa vyskytla chyba. Možno už nie je kompenzácia teploty účinná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu kompenzácie teploty.</p>
230-0463	<p><b>Error message</b> Chybná kinematická kompenzácia</p> <p><b>Cause of error</b> Pri výpočte kinematických kompenzácií sa vyskytla chyba. Možno už nie sú kinematické kompenzácie účinné.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, príp. upravte konfiguráciu kinematických kompenzácií.</p>
230-0464	<p><b>Error message</b> Vykonala sa korekcia počítadla Endat-Multiturn osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota uložená v konfigurácii pre počítadlo Endat-Multiturn nie je hodnoverná. Ovládanie vykonalo automatickú korekciu hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte aktuálnu polohu osi</p>
230-0465	<p><b>Error message</b> Vykonala sa zmena počítadla Endat-Multiturn osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota uložená v konfigurácii pre počítadlo Endat-Multiturn bola prepísaná. Zmena sa prevezme až po reštarte ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte ovládanie</p>
230-0467	<p><b>Error message</b> Alternatíva KinematicsComp nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Bola nakonfigurovaná kinematická kompenzácia, voliteľný softvér KinematicsComp však nie je uvoľnený. Kinematická kompenzácia nie je účinná.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte konfiguráciu, resp. uvoľnite voliteľný softvér</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0468</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>V CfgKinSimpleTrans %1 sa dosiahla max. hodnota kompenzácie %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota pre kinematickú kompenzáciu teploty na transformácii prekročila maximálnu prípustnú hodnotu. Kompenzáciu sa priradí maximálna hodnota. Výstraha sa vymaže, len čo hodnota klesne pod maximálnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte výpočet kompenzácie a príp. ju upravte</li> <li>- Skontrolujte prichádzajúce PLC premenné</li> </ul>
<b>230-0469</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Na osi %1, zložka %3 sa dosiahla maximálna hodnota kompenzácie %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota pre kinematickú kompenzáciu na osi prekročila maximálnu prípustnú hodnotu. Kompenzáciu sa priradí maximálna hodnota. Výstraha sa vymaže, len čo hodnota klesne pod maximálnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte výrobcu stroja</li> <li>- Skontrolujte výpočet hodnoty a príp. ju upravte</li> <li>- Skontrolujte prichádzajúce PLC premenné a príp. ich upravte</li> </ul>
<b>230-046A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Definovaných viac ako %2 rýchlych vstupov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor IOC obsahuje definície rýchlych PLC vstupov nad rámec povoleného počtu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>230-046B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Rýchly vstup PLC do neprípustného zbernicového systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V súbore IOC bol na nepovolenom zbernicovom systéme definovaný rýchly vstup PLC.</li> <li>- Rýchle vstupy PLC sa smú definovať len na HSCI-PL alebo internom PL.</li> </ul> <p>Príslušný vstup PLC je uvedený v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-046C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Viacnásobná definícia rýchlych vstupov PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rýchle vstupy PLC sú definované nielen v súbore IOC, ale aj v konfiguračných údajov (parametre stroja). Nezabúdajte, že záznam v konfiguračných údajoch má prednosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Prípadne vymažte dátum konfigurácie CfgPlcFastInput (číslo parametra 103700) z konfiguračných údajov</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>230-046D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne nastavenie parametrov vstupu na uvoľnenie skupiny osí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfigurácii IO (súbor IOC) nebol nastavený PLC vstup na uvoľnenie skupiny osí alebo sú jeho parametre nastavené nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>230-046E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Definované viaceré vstupy pre uvoľnenie skupiny osí %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre každú skupinu osí smie byť definovaný iba jeden PLC vstup na uvoľnenie skupiny osí.</li> <li>- V súbore IOC bolo pre jednu skupinu osí definovaných viacero PLC vstupov na uvoľnenie skupiny osí.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>230-046F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup pre uvoľnenie skupiny osí %2 do nedovoleného systému zbernice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vstup na uvoľnenie osí bol v konfigurácii IO (súbor IOC) definovaný na nepovolenom zbernicovom systéme. Vstup sa smie definovať iba na jeden HSCI-PL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0470	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne nastavenie parametrov rýchleho vstupu pre vreteno</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfigurácii IO (súbor IOC) nebol nastavený rýchly vstup pre vreteno alebo sú jeho parametre nastavené nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
230-0471	<p><b>Error message</b></p> <p>Pre vreteno %2 je definovaných viac rýchlych vstupov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre vreteno bol v konfigurácii IO (súbor IOC) definovaný viac ako jeden rýchly vstup. Povolený je maximálne jeden vstup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
230-0472	<p><b>Error message</b></p> <p>Rýchly vstup pre vreteno %2 do neprípustného zbernicového systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rýchly vstup pre vreteno bol definovaný na nepovolenom zbernicovom systéme.</li> <li>- Vstup sa smie definovať iba na jeden HSCI-PL alebo interný PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
230-0473	<p><b>Error message</b></p> <p>Rýchly vstup sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rýchlejší vstup sa nedá aktivovať, pretože konfigurácia IO sa nezhoduje so skutočnou štruktúrou hardvéru. Príslušný vstup je uvedený v doplňujúcich informáciách.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ovládanie je prepnuté do simulačného režimu.</li> <li>- Súbor IOC nevyhovuje štruktúre hardvéru.</li> <li>- Nekorektné nastavenie možností v konfigurácii.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte štruktúru hardvéru</li> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Skontrolujte možnosti</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
230-0474	<p><b>Error message</b></p> <p>Viacnásobná definícia vstupov na uvoľnenie skupiny osí</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vstupy na uvoľnenie skupiny osí sú definované nielen v súbore IOC, ale aj v konfiguračných údajoch (parametre stroja).</p> <p>Nezabúdajte, že záznam v konfiguračných údajoch má prednosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Prípadne vymažte dátum konfigurácie driveOffGroupInput (číslo parametra 100106)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-0475	<p><b>Error message</b></p> <p>Pre vreteno %2 je rýchly vstup definovaný viackrát</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rýchle vstupy pre vretená sú definované nielen v súbore IOC, ale aj v konfiguračných údajoch (parametre stroja).</p> <p>Rešpektujte, že zápis do konfiguračných údajov (parametre stroja) má prednosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO</li> <li>- Skontrolujte zápis v dátume konfigurácie CfgSpindle/MP_fastInput (číslo parametra stroja 401502) a prípadne ho vymažte</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
230-0479	<p><b>Error message</b></p> <p>TRC: Identifikácia bola prispôsobená; os %1; súbor %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol upravený kompenzačný súbor pre TRC. Hodnoty sa preniesli do jednotky regulátora CC a aktivovali sa.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Rešpektujte ďalšie hlásenia.</p>
230-047A	<p><b>Error message</b></p> <p>Žiaden rýchly vstup pre vreteno %2 (%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nastavenie referencií alebo zastavenie nebol definovaný žiadny rýchly vstup.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu IO (súbor IOC)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-047B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Naprogramovaná príliš veľká odchýlka polohy. Obmedzenie %1 mm.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The configured position error is too large for Kinematics-Comp.</li> <li>- The configured value is limited.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC).</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>230-047E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %2: dvojitý záznam referencie je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri aktivovanom dvojitom zázname referencie bol spustený dotykový cyklus napriek tomu, že referenčná značka meracieho prístroja dĺžky ešte nebola prejdená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vykonajte posuv cez referenčnú značku</li> <li>- Skontrolujte zápis pre záznam referencie v parametri stroja MP_doubleRef</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>230-047F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Aktuálna poloha osi (%2) sa nedala prevziať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfigurácia od výrobcu stroja neumožňuje prevzatie aktuálnej polohy Endat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>230-0480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Dosiahnutá maximálna kompenzačná hodnota %2 na osi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota pre kinematickú kompenzáciu na osi prekročila maximálnu prípustnú hodnotu.</p> <p>Kompenzácii sa priradí maximálna hodnota. Výstraha sa vymaže, len čo maximálna hodnota klesne o 0,1 mm.</p> <p>Kinematická kompenzácia zohľadňuje nielen kinematickú kompenzáciu teploty, ale aj kompenzáciu pomocou KinematicsComp (voliteľný softvér).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte výpočet kompenzačných hodnôt a príp. ich upravte</li> <li>- Skontrolujte kompenzácie vkladané do premenných PLC a tabuľky a príp. ich upravte</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0481</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: pripojené nesprávne ručné koliesko</p> <p><b>Cause of error</b> - Elektronické ručné koliesko nie je pripojené. - V parametri stroja System/CfgHandwheel/type je nakonfigurované nesprávne ručné koliesko.</p> <p><b>Error correction</b> - Pripojte ručné koliesko cez káblový adaptér. - Skontrolujte parameter stroja System/CfgHandwheel/type.</p>
<b>230-0482</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: znečistenie</p> <p><b>Cause of error</b> Ručné koliesko hlási poruchu pri prenose signálu: - znečistený rotačný snímač v ručnom koliesku - porucha ručného kolieska</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte tlačidlá Núdzové zastavenie a potvrdzovacie tlačidlá - v prípade potreby vymeňte ručné koliesko</p>
<b>230-0483</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: rušenie prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - V parametri stroja System/CfgHandwheel/type bolo nakonfigurované nesprávne ručné koliesko. - Dátový prenos medzi ručným kolieskom a ovládaním sa prerušil.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parameter stroja System/CfgHandwheel/type. - Pri bezdrôtovom ručnom koliesku: Zredukujte vzdialenosť k prijímaču - Vypnite možné zdroje rušenia - Skontrolujte pripájací kábel</p>
<b>230-0484</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha alebo chybné prenosové vedenie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte prípadné poškodenie prenosového vedenia.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0485	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: chybný parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty iniciácie pre pripojené ručné koliesko sú neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dátum konfigurácie System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-0486	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: prekročenie času</p> <p><b>Cause of error</b> Pri komunikácii s ručným kolieskom bol prekročený časový limit.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte bod pripojenia ručného kolieska.</li> <li>– Skontrolujte bezdrôtové nastavenia.</li> </ul>
230-0487	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: pripojenie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s ručným kolieskom. Ručné koliesko sa pravdepodobne nenachádza v bode pripojenia (držiak ručného kolieska).</p> <p><b>Error correction</b> Zasuňte ručné koliesko do bodu pripojenia (držiak ručného kolieska).</p>
230-0488	<p><b>Error message</b> Žiadne priradenie medzi ručnými kolieskami a pripojeniami</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned</li> <li>- The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of configured handwheels to one handwheel</li> <li>- Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-0489	<p><b>Error message</b></p> <p>Je možné len bezdrôtové ručné koliesko HR 550FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel-&gt;type) or remove the assignment (CfgHandwheelList)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-048C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri potvrdení SampleRate CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-048D	<p><b>Error message</b></p> <p>Interpolácia ručného kolieska sa ignoruje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas vykonávania funkcie M140 a meracích pohybov nemožno meniť interpoláciu ručného kolieska.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Interpolácia ručného kolieska bude možné opäť meniť po deaktivovaní funkcie M140 alebo meracieho pohybu.</p>
230-048E	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná softvérová chyba počas prevádzky po jednotlivých blokoch</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla sa interná chyba, ktorá môže rušiť zobrazenie bloku v režime po blokoch.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vymažte chybu a normálne pracujte ďalej. V režime po blokoch sa môže vo veľmi zriedkavých prípadoch stať, že zobrazenie bloku nebude čiastočne súhlasiť s obrábaním. Pohyby sa však napriek tomu vykonávajú samostatne.</li> <li>- Ak by sa chyba zopakovala, vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-048F</b>	<p><b>Error message</b> Ručné koliesko %3: komunikačná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> – Interná chyba komunikácie s ručným kolieskom</p> <p><b>Error correction</b> – Uložte servisné súbory. – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>230-0490</b>	<p><b>Error message</b> PLC pohyb pre os %2 prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> – Pohyb osi pomocou ručných smerových tlačidiel alebo pomocou PLC programu bol zastavený rekonfiguráciou alebo systémovým cyklom.</p> <p><b>Error correction</b> – V prípade potreby reštartujte pohyb osi.</p>
<b>230-0491</b>	<p><b>Error message</b> Voľný pohyb zo závitú ukončený</p> <p><b>Cause of error</b> Voľný posuv zo závitú je ukončený.</p> <p><b>Error correction</b> – Program NC má pokračovať: potvrdte hlásenie a v programe NC pokračujte stlačením tlačidla Štart NC. – Program NC nemá pokračovať: potvrdte hlásenie a prerušte program NC tlačidlom INTERNÉ ZASTAVENIE.</p>
<b>230-0492</b>	<p><b>Error message</b> NC softvér nevyhovuje firmvéru UVR</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávna kombinácia softvéru NC a firmvéru UVR.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-0493</b>	<p><b>Error message</b> Watchdog MC/UVR je rozdielny</p> <p><b>Cause of error</b> Tzv. Watchdogs na hlavnom počítači MC a napájacia jednotka UVR majú rôzne hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-0494</b>	<p><b>Error message</b> Hlásenie z UVR %2</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka UVR hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>230-0495</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny index osi %1</p> <p><b>Cause of error</b> – Parameter stroja CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex obsahuje neplatnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte konfiguráciu v MP_ccAxisIndex a v prípade potreby ju zmeníte. Platné hodnoty sú 0... N-1, pričom N je počet regulačných okruhov na príslušnej regulačnej jednotke. Príklad: pre CC xx06 sú platné hodnoty 0 až 5. – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-0496</b>	<p><b>Error message</b> Vstup pre otáčkomer (%1) nie je platný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia vstupu otáčkomera osi je chybná</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu osi: – CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>
<b>230-0497</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny menič alebo prípojka motora (%1, inv. %2, motor %3)</p> <p><b>Cause of error</b> – Konfigurovaná prípojka pre menič na jednotke regulátora nie je k dispozícii (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) – alebo na konfigurovanej prípojke nie je pripojený žiaden menič (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) – alebo konfigurovaná prípojka pre motor na meniči nie je k dispozícii (CfgAxisHardware/MP_motorConnector).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte nasledujúce parametre stroja: – CfgAxisHardware/MP_inverterInterface – CfgAxisHardware/MP_motorConnector</p>
<b>230-0498</b>	<p><b>Error message</b> Chybná synchronizácia počas pohybu</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová chyba viedla k nekorektnej synchronizácii</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
230-0499	<p><b>Error message</b> CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) chýba pre interp. pohybu PLC</p> <p><b>Cause of error</b> – parameter stroja CfgLaAxis/MP_axManualJerk sa musí konfigurovať pre interpolujúce pohyby PLC.</p> <p><b>Error correction</b> – Pre interpolujúco sa pohybujúce osi PLC skontrolujte konfiguráciu v parametroch stroja CfgLaAxis/MP_axManualJerk. – Informujte zákaznícky servis</p>
230-049A	<p><b>Error message</b> Otáčky vretena?</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC sa nedá simulovať, pretože chýbajú otáčky vretena pre posuv na otáčku. Simulácia je možná len s rýchlosťou simulácie FMAX.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho zmeňte. – Zmeňte rýchlosť simulácie na FMAX.</p>
230-049C	<p><b>Error message</b> Časový limit pri spracovaní príkazu UVR % 2</p> <p><b>Cause of error</b> UVR nepotvrdilo udelený príkaz</p> <p><b>Error correction</b> Možné príčiny: – Spojenie s HSCI prerušené (pozri ďalšie chybové hlásenia) – chybné UVR</p>
230-049D	<p><b>Error message</b> Pre vykonaním zmien v parametroch je potrebné vypnúť pohon</p> <p><b>Cause of error</b> Pred vykonaním zmien smerového bitu v parametroch je potrebné vypnúť pohon.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
230-049E	<p><b>Error message</b></p> <p>Väzbová funkcia v reál. čase (RTC) spolu s aktív. ručn. kolieskom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Väzbová funkcia v reálnom čase (RTC) sa má zatvoriť, kým je ručné koliesko aktívne alebo</li> <li>– ručné koliesko sa má aktivovať, kým je aktívna väzbová funkcia v reálnom čase.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho opravte</li> <li>– Aktivujte ručné koliesko v neskoršom čase</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-04A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Test brzdy %1 pre os %2 neúspešný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Dodržiavajte ďalšie hlásenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-04A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Vysielač/prijímač nepodporuje snímací systém %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vysielač/prijímač nepodporuje snímací systém.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný snímací systém Upovedomte zákaznícku službu</p>
230-04A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Kolízia snímacieho systému</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Aktivovala sa ochrana snímacieho systému proti kolízii.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Snímací systém opäť uvoľnite ručne.</p>
230-04A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia ručného kolieska na osi %2 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Boli nakonfigurované pripojenia, ktorými toto CC nedisponuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu osi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– CfgAxisHandwheel-&gt;hsciCclIndex</li> <li>– CfgAxisHandwheel-&gt;input</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-04A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Ručné koliesko %3: Ručné koliesko nebude podporované</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Elektronické ručné koliesko sa pri tejto verzii softvéru NC nepodporuje</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte verziu softvéru</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> <li>– V prípade potreby použite starší model ručného kolieska</li> <li>– V prípade potreby inštalujte servisný balík softvéru NC, ktorý podporuje tento model ručného kolieska</li> </ul>
230-04A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Viacero bezdrôtových ručných koliesok na rovnakom rádiovom kanáli</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je možné, že sa prevádzkujú viaceré bezdrôtové ručné kolieska v okolí s rovnakým rádiokomunikačným kanálom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte nastavené rádiokomunikačné kanály bezdrôtových ručných koliesok</li> <li>– Prostredníctvom konfiguračného dialógu skontrolujte frekvenčný rozsah</li> <li>– V prípade potreby zmeňte rádiokomunikačný kanál</li> </ul>
230-04A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Iné bezdrôtové zar. rušia prevádzku bezdrôtového ručného kolieska</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Iné zariadenia rušia prevádzku bezdrôtového ručného kolieska.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prostredníctvom konfiguračného dialógu skontrolujte frekvenčné spektrum</li> <li>– V prípade potreby zmeňte rádiokomunikačný kanál</li> </ul>
230-04A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Os %2 sa nedala aktivovať alebo deaktivovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas prepínania rozsahu posuvov je najprv potrebné vypnúť regulátor polohy, otáčok a prúdu osí, ktoré sa majú deaktivovať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte program PLC a v prípade potreby ho upravte.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04A9</b>	<p><b>Error message</b> Vypínacia skupina sa nesmie zadať, blok parametrov %2</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup sa nesmie zadávať pri riadeniach s integrovanou funkčnou bezpečnosťou FS HEIDENHAIN.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre. - Funkciu musí realizovať výrobca stroja pomocou programu SPLC. - Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>230-04AA</b>	<p><b>Error message</b> Vypínacia skupina sa musí zadať, blok parametrov %2</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup sa musí zadávať pri riadeniach bez integrovanej funkčnej bezpečnosti FS HEIDENHAIN. Funkciu a okrajové podmienky tohto parametra nájdete v technickej príručke svojho riadenia.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre. - Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>230-04AB</b>	<p><b>Error message</b> Parameter %2 nezadaný pre blok parametrov %3</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter sa musí zadať pre blok parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre. - Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>230-04AC</b>	<p><b>Error message</b> Vstupy na uvoľnenie skupiny osí sa ignorujú</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou nastavenia CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs boli definované vstupy pre povolenia skupín osí. Na tomto stroji sa budú ignorovať. Bezpečnostné funkcie STO, SBC a SS1 sa môžu používať výlučne cez vypínací modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte nastavenie CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. - Uložte bezpečnostné funkcie pre svorky modulu PAE a v závislosti od analýzy rizík nakonfigurujte stroj. - Informujte zákaznícky servis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstupy PL ako uvoľnenie skupiny osí nie sú dovolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súbore IOCP sú definované PL vstupy na povolenia skupín osí.</p> <p>Na tomto stroji sa budú ignorovať.</p> <p>Bezpečnostné funkcie STO, SBC a SS1 sa môžu používať výlučne cez vypínací modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte funkciu stroja na povolenie skupín osí na všetkých vstupných svorkách PL.</li> <li>- Uložte bezpečnostné funkcie pre svorky modulu PAE a v závislosti od analýzy rizík nakonfigurujte stroj.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
<b>230-04AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Modul PAE nenakonfigurovaný v súbore IOCP</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súbore IOCP sa nenašli žiadne funkcie stroja na povolenie skupín osí. Bezpečnostné funkcie STO, SBC a SS1 musia byť nakonfigurované cez vypínací modul PAE-H.</p> <p>Modul PAE pravdepodobne nie je nakonfigurovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Správne nakonfigurujte modul PAE v súbore IOCP.</li> <li>- Uložte bezpečnostné funkcie pre svorky modulu PAE a v závislosti od analýzy rizík nakonfigurujte stroj.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
<b>230-04AF</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkcia stroja uvoľnenia skupiny osí nakonfigurovaná v module PL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Minimálne na jednej svorke v súbore IOCP je definovaná funkcia stroja na povolenie skupiny osí, hoci modul nie je modul PAE.</p> <p>Bezpečnostné funkcie STO, SBC a SS1 sa môžu používať výlučne cez vypínací modul PAE-H.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte bezpečnostné funkcie pre svorky modulu PAE a v závislosti od analýzy rizík nakonfigurujte stroj.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Pre os %2 je nakonfigurovaná neplatná frekvencia PWM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bola konfigurovaná nesprávna alebo neplatná frekvencia PWM.</p> <p>Pre CC 61xx, resp. UEC 1xx sú možné frekvencie do 10 kHz.</p> <p>Pre zariadenia Gen3 su vždy podľa zariadenia UM mozne iba frekvencie do 10 kHz alebo iba jednotlivé frekvencie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu pod CfgPowerStage-&gt;ampPwm-Freq a korigujte ju.</p>
<b>230-04B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Počet aktivovaných zabezpeč. osí prekračuje počet uvoľnen. v SIK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prostredníctvom možností osí v SIK je určené, koľko zabezpečených osí smie byť súčasne aktívnych. Cez konfiguráciu stroja ste aktivovali viac zabezpečených osí, ako je uvoľnených možností osí v SIK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte konfiguráciu stroja a v príp. potreby ju upravte</li> <li>– Ak potrebujete viac zabezpečených osí: kódové číslo na uvoľnenie ďalších osí získate od spoločnosti HEIDENHAIN.</li> </ul>
<b>230-04B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>SMC: chýbajúca odpoveď</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba doby chodu SMC:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostný softvér sa neohlásil v očakávanom čase.</li> <li>- Všeobecne príliš vysoké systémové zaťaženie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte systémové vyťaženie</p>
<b>230-04B7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia osi %2 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Os je chybne nakonfigurovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu osi v nasledujúcich parametroch stroja a príp. ju korigujte:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgSupplyModule/name</li> <li>- CfgPowerStage/ampPowerSupplyType</li> <li>- CfgPowerStage/ampBusVoltage</li> <li>- CfgPowerStage/supplyModule</li> <li>- CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex</li> <li>- CfgPowerStage/pwmPhaseShift</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-04B9	<p><b>Error message</b></p> <p>Signál sa nedá zaznamenávať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chýba prístupové oprávnenie na zaznamenávanie signálov PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
230-04BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Na zmenu parametra UVR%2 je potrebný reštart. Ukončíte ovládanie a znovu spustíte.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zmenené parametre stroja nemôže UVR prevziať bez reštartovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reštartujte ovládanie</p>
230-04BC	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstraha, otáčkomer EnDat motora, ID osi %1: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Došlo k poklesu pod internú hranicu funkcie meracieho prístroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte montáž meracieho prístroja a prípadne ju upravte</p> <p>- Ak je to možné, merací prístroj vyčistite</p> <p>- Skontrolujte, či nebola nedodržaná niektorá špecifikácia meracieho prístroja, napr. napájacie napätie alebo teplota prostredia. Prípadne sa postarajte o to, aby sa merací prístroj používal v rámci špecifikácie.</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>
230-04BD	<p><b>Error message</b></p> <p>Predbežná výstraha, prístroj na meranie polohy EnDat %1 os ID: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Dosiahla sa interná hranica funkcie meracieho prístroja. Merací prístroj sa síce môže naďalej používať, avšak odporúča sa kontrola meracieho prístroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte montáž meracieho prístroja a prípadne ju upravte</p> <p>- Ak je to možné, merací prístroj vyčistite</p> <p>- Skontrolujte, či nebola nedodržaná niektorá špecifikácia meracieho prístroja, napr. napájacie napätie alebo teplota prostredia. Prípadne sa postarajte o to, aby sa merací prístroj používal v rámci špecifikácie.</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04BE</b>	<p><b>Error message</b> Výstraha, prístroj na meranie polohy EnDat %1 os ID: %2 SN: %3</p> <p><b>Cause of error</b> - Došlo k poklesu pod internú hranicu funkcie meracieho prístroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte montáž meracieho prístroja a prípadne ju upravte - Ak je to možné, merací prístroj vyčistite - Skontrolujte, či nebola nedodržaná niektorá špecifikácia meracieho prístroja, napr. napájacie napätie alebo teplota prostredia. Prípadne sa postarajte o to, aby sa merací prístroj používal v rámci špecifikácie. - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04BF</b>	<p><b>Error message</b> Fatálna chyba na meniči %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Interná chyba na meniči</p> <p><b>Error correction</b> – Sledujte ďalšie hlásenia – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04C0</b>	<p><b>Error message</b> Núdzové zastavenie meničom %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Interná chyba na meniči</p> <p><b>Error correction</b> – Sledujte ďalšie hlásenia – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04C1</b>	<p><b>Error message</b> Zastavenie NC meničom %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Interná chyba na meniči</p> <p><b>Error correction</b> – Sledujte ďalšie hlásenia – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04C2</b>	<p><b>Error message</b> Súbor IOCP nedokáže čítať výstupy brzdy</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor IOCP nebol nakonfigurovaný alebo sa nedá čítať</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-04C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstupy brzdy sa ignorujú</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súbore IOCP boli nakonfigurované „výstupy na ovládanie brzdy“. Tieto nie sú v existujúcej konfigurácii stroja podporované, a preto sa ignorujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zo súboru IOCP odstráňte nakonfigurované výstupy na ovládanie brzdy</li> <li>– Výstupy na ovládanie brzdy nakonfigurujte cez CfgBrake/MP_connection</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-04C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Dva výstupy brzdy odkazujú na rovnakú brzdú %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V súbore IOCP boli nakonfigurované „výstupy na ovládanie brzdy“ s rovnakým odkazom na brzdú (CfgBrake).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte a upravte konfiguráciu ovládania brzdy v súbore IOCP</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-04C5	<p><b>Error message</b></p> <p>Riadenie brzdy %2 na osi %3 nesprávne nakonfigurované</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nakonfigurovaný výstup ovládania brzdy v súbore IOCP odkazuje na inú hardvérovú svorku, než ktorú momentálne používa os.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Výstup na ovládanie brzdy v súbore IOCP nakonfigurujte na správnu svorku</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
230-04C6	<p><b>Error message</b></p> <p>Brzda %2: MP_connection sa nesmie nakonfigurovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedená konfigurácia stroja nepodporuje parameter stroja CfgBrake/connection.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nakonfigurujte „Výstup na ovládanie brzd“ s IOconfig pomocou súboru IOCP</p>



Číslo chyby	Popis
<b>230-04C7</b>	<p><b>Error message</b> Pripojenie brzdy %2 nie je nakonfigurované</p> <p><b>Cause of error</b> Výstup potrebný na ovládanie brzdy v súbore IOCP chýba</p> <p><b>Error correction</b> – V súbore IOCP nakonfigurujte výstup na ovládanie tejto brzdy – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04C8</b>	<p><b>Error message</b> Pripojenie pre brzdu %2 nie je nakonfigurované</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia pripojenia brzdy v CfgBrake/MP_connection chýba</p> <p><b>Error correction</b> – Nakonfigurujte parametre stroja CfgBrake/MP_connection – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04C9</b>	<p><b>Error message</b> Vyžaduje sa prevzatie bezpečnostne relevantných parametrov %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Štruktúra hardvéru bola podstatne zmenená, resp. iný typ meniča - Konfigurácia bezpečnostne relevantných parametrov bola zmenená - Uložená konfigurácia bola zmenená v dôsledku chýb hardvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte bezpečnostne relevantnú konfiguráciu pre pohon (blok parametrov) - V prípade potreby požiadajte vhodnú osobu o opätovné prevzatie konfigurácie - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04CA</b>	<p><b>Error message</b> Pripojenie pre brzdu %2 nesprávne nakonfigurované</p> <p><b>Cause of error</b> Pripojenie brzdy CfgBrake/MP_connection bolo nakonfigurované s nesprávnou hodnotou</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte záznam v parametri stroja CfgBrake/MP_connection a v príp. potreby ho upravte – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04CB</b>	<p><b>Error message</b> Prepnutie osí počas pohybu</p> <p><b>Cause of error</b>            - Postupnosť núdzového vypnutia počas aktívneho pohybu            - Blokováný režim osi pri aktívnom pohybe prepnutý            - Os pri aktívnom pohybe vypnutá</p> <p><b>Error correction</b>            - Podozrenie na chybu PLC: Upovedomte výrobcu strojov.</p>
<b>230-04CC</b>	<p><b>Error message</b> Deaktivovať ručné koliesko pre os %3</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie čaká na automatické zovretie osi. Aktivované ručné koliesko zabráňuje tomuto zovretiu.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte ručné koliesko pre túto os</p>
<b>230-04CD</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pri konvertovaní motora %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konvertovanie údajov motora zo starej tabuľky „PLC:\table \motor_oem.mot“ do tabuľky MOTOR_OEM zlyhalo.</p> <p><b>Error correction</b>            - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>230-04CE</b>	<p><b>Error message</b> Komunikácia s regulačnou jednotkou CC je chybná</p> <p><b>Cause of error</b>            Pri internej komunikácii s regulačnou jednotkou CC sa vyskytla chyba.            Interná informácia: chyba pri potvrdzovaní SampleRate.            Vyžiadaný parameter „blockSize“ nie je k dispozícii.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-04CF</b>	<p><b>Error message</b> Klient s týmto ID je už prihlásený</p> <p><b>Cause of error</b> The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
230-04D0	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server nepripravený</p> <p><b>Cause of error</b> No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p><b>Error message</b> Požadovaný parameter nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> A parameter that is not available was entered.</p> <p><b>Error correction</b> - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia osi (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> Osi sa majú prevádzkovať ako Momenten-Master-Slave, ktoré neboli konfigurované na rovnakej regulačnej jednotke CC</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu a upravte ju</p>
230-04D3	<p><b>Error message</b> Monitorovanie softvérových koncových spínačov je chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie softvérových koncových spínačov bolo výrobcom stroja pravdepodobne deaktivované prostredníctvom makra. Aktuálne to už ale nie je prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte výrobcu stroja - Upozornenie pre výrobcu stroja: Skontrolujte manipuláciu so softvérovými koncovými spínačmi v makre OEM a príp. ju korigujte</p>
230-04D4	<p><b>Error message</b> Núdzové zastavenie cez CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba v regulačnej jednotke</p> <p><b>Error correction</b> - Sledujte ďalšie hlásenia - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
230-04D5	<p><b>Error message</b> Zastavenie NC cez CC, %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba v regulačnej jednotke</p> <p><b>Error correction</b> - Sledujte ďalšie hlásenia - Informujte zákaznícky servis</p>
230-04D6	<p><b>Error message</b> Teplota CC je príliš vysoká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty rozpoznáva príliš vysokú alebo nízku teplotu vnútri telesa regulačnej jednotky. - Nedostatočný odvod tepla pre regulačnú jednotku - Znečistené filtračné vložky - Poškodené klimatizačné zariadenie v skriňovom rozvádzači - Poškodený ventilátor - Poškodený snímač teploty - Nevhodná montáž komponentov</p> <p><b>Error correction</b> - Vyčistite filtračné vložky - Skontrolujte a v prípade potreby opravte klimatizačné zariadenie - Vymeňte ventilátor - Informujte zákaznícky servis</p>
230-04D7	<p><b>Error message</b> Chyba pri potvrdení Samplerate UVR</p> <p><b>Cause of error</b> The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p><b>Error correction</b> If the error recurs, inform your service agency.</p>
230-04D8	<p><b>Error message</b> Chyba pri potvrdení Samplerate UVR</p> <p><b>Cause of error</b> The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
230-04DD	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne nakonfigurovaný vstup pre SBC.GLOBAL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No PAE module was configured.</li> <li>- A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured.</li> <li>- More than one PAE module was configured.</li> <li>- SBC.GLOBAL was configured on the wrong module.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-04DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesmie sa konfigurovať vstup pre SBC.GLOBAL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the IO configuration</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
230-04E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne naprogramovanie konc. spínača/ochranej zóny pre os %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Remove protection zone for modulo axis</li> <li>- Do not configure the axis as a modulo axis</li> </ul>
230-04E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri prechode na blok nie je prípustná spúšťacia poloha osi (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Začiatková poloha osi je mimo prípustného rozsahu posuvu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu softvérových koncových spínačov</li> <li>- Skontrolujte začiatkové body v programe NC</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
230-04E3	<p><b>Error message</b> No complete circle was recorded</p> <p><b>Cause of error</b> During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p><b>Error correction</b> - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed</p>
230-04E5	<p><b>Error message</b> Nesprávna konfigurácia UVR/UEC: %2, neplatný index: %3</p> <p><b>Cause of error</b> No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p><b>Error message</b> Nesprávna konfigurácia UVR/UEC: duplicitná konfigurácia: %1 – %2</p> <p><b>Cause of error</b> The parameter CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx &gt; hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p><b>Error message</b> Pohyb osi nie je počas prepínania filtra CLP dovolený</p> <p><b>Cause of error</b> 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><b>Error correction</b> Edit the NC program.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-04E8</b>	<p><b>Error message</b> Sekundárna rýchlosť je príliš nízka</p> <p><b>Cause of error</b> There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values.</p> <p><b>Error correction</b> - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced</p>
<b>230-04E9</b>	<p><b>Error message</b> Operačná pamäť na vyhodnotenie nameraných údajov je príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p><b>Error correction</b> - Close any unnecessary applications - Restart the control</p>
<b>230-04EA</b>	<p><b>Error message</b> Meranie stavu stroja: porucha manažmentu pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
<b>230-04EC</b>	<p><b>Error message</b> Odstrániť aktivovanie skupiny osí pri aktívnom pohybe</p> <p><b>Cause of error</b> Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p><b>Error correction</b> If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>

Číslo chyby	Popis
230-04ED	<p><b>Error message</b> Parameter regulácie prúdu nesprávny %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parametrizácia regulátora prúdu (CfgCurrentControl) nie je správna Zmiesana parametrizácia nie je prípustná: Prosim, použite iba (iCtrlPropGain a iCtrlIntGain) alebo (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ a iCtrlIntGainQ)</p> <p><b>Error correction</b> - Skorigujte parametrizáciu regulátora prúdu Nastavte (iCtrlPropGain = 0 a iCtrlIntGain = 0) alebo (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 a iCtrlIntGainQ = 0)</p>
230-04EE	<p><b>Error message</b> Parameter regulácie prúdu nesprávny %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parametrizácia regulátora prúdu (CfgCurrentControl) nie je správna iCtrlPropGain = 0, hoci iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korigujte parametrizáciu regulátora prúdu: Nastavte iCtrlPropGain &gt; 0 alebo iCtrlIntGain = 0</p>
230-04EF	<p><b>Error message</b> Parameter regulácie prúdu nesprávny %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parametrizácia regulátora prúdu (CfgCurrentControl) nie je správna iCtrlPropGainD = 0, hoci iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korigujte parametrizáciu regulátora prúdu: Nastavte iCtrlPropGainD &gt; 0 alebo iCtrlIntGainD = 0</p>
230-04F0	<p><b>Error message</b> Parameter regulácie prúdu nesprávny %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Parametrizácia regulátora prúdu (CfgCurrentControl) nie je správna iCtrlPropGainQ = 0, hoci iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b> - Korigujte parametrizáciu regulátora prúdu: Nastavte iCtrlPropGainQ &gt; 0 alebo iCtrlIntGainQ = 0</p>



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

Číslo chyby	Popis
230-04F6	<p><b>Error message</b> Monitorovanie vedie k výstrahe</p> <p><b>Cause of error</b> Vykonávaná akcia v monitorovaní spustí výstrahu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
230-04F7	<p><b>Error message</b> Error while setting up Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b> Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F8	<p><b>Error message</b> Faulty configuration of Multicast data</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F9	<p><b>Error message</b> Internal error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04FA	<p><b>Error message</b> Realtime Container error in the Multicast data interface</p> <p><b>Cause of error</b> Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten.</p> <p><b>Error correction</b> Kundendienst benachrichtigen.</p>

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

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

Číslo chyby	Popis
230-0506	<p><b>Error message</b> No monitoring due to an upstream error</p> <p><b>Cause of error</b> Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency.</p>
230-0507	<p><b>Error message</b> Chyba pri grafickej vizualizácii úlohy monitorovania</p> <p><b>Cause of error</b> V súvislosti s grafickou vizualizáciou hodnôt monitorovania komponentov alebo procesu sa vyskytla interná chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a prípadne upravte konfiguráciu úloh monitorovania</p>
230-0508	<p><b>Error message</b> Monitorovanie procesu je deaktivované</p> <p><b>Cause of error</b> V aktuálnom programe NC bol definovaný úsek monitorovania, avšak monitorovanie procesu je deaktivované.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte monitorovanie procesu pre aktuálny program NC alebo upravte program NC</p>
230-0509	<p><b>Error message</b> Monitorovanie zastavené až po nasledujúci štart programu</p> <p><b>Cause of error</b> Chod programu bol prerušený.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartovať spracovanie NC programu</p>
230-050A	<p><b>Error message</b> Returning to the contour (backtrack) not possible for tapping</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o nový rozbeh po prerušení programu pri vŕtaní závitu. To nie je možné s aktuálnym nastavením parametrov (parameter stroja backTrack = TRUE).</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ručne uvoľnite nástroj zo závitu a prerušte vykonávanie programu.</li> <li>– Príp. nastavte parameter stroja backTrack na hodnotu FALSE.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>230-050B</b>	<p><b>Error message</b> PLC pohyb pre os %2 prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> Pohyb osi prostredníctvom programu PLC bol zrušený, pretože bola aktivovaná kinematika počas pohybu (napr. prepnutím prevádzkových režimov).</p> <p><b>Error correction</b> V prípade potreby reštartujte pohyb osi.</p>
<b>230-050D</b>	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %1 %2 (os nereferencovaná)</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérové monitorovanie koncového spínača aktívne s nereferenčnou osou. Potvrdenie hlásenia umožňuje prekro- čenie koncového spínača softvéru.</p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>230-050E</b>	<p><b>Error message</b> Konfigurácia osi pre os %2 zastaraná</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii bol nájdený záznam, ktorý sa už nepoužíva.</p> <p><b>Error correction</b> Zastaraný záznam je potrebné z konfigurácie odstrániť.</p>
<b>230-050F</b>	<p><b>Error message</b> Aktivovanie možnosti SIK "FS Control Loop Qty." nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Možnosť SIK #6-30-2 sa môže aktivovať len vtedy, ak je aj nastavená možnosť SIK #6-30-1.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte možnosť SIK #6-30-1</p>
<b>231-4003</b>	<p><b>Error message</b> 4003 NÚDZOVÉ ZASTAVENIE aktívne (NÚDZOVÉ ZASTAVENIE, test)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
<b>231-4004</b>	<p><b>Error message</b> 4004 NÚDZOVÉ ZASTAVENIE neaktívne (NÚDZOVÉ ZASTAVENIE, test)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
231-4005	<b>Error message</b> 4005 Upozornenie preplnenia zásobníka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4007	<b>Error message</b> 4007 GA neodosiela žiadne prerušenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4008	<b>Error message</b> 4008 Odpoveď host. príkazu sa realizovala príliš neskoro <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4009	<b>Error message</b> 4009 Falošné prerušenie (AC-Fail, núdzové vyp.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-400B	<b>Error message</b> 400B Hostiteľ je vyzvaný k synchronizácii <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4011	<b>Error message</b> 4011 Os %1: Meranie prerušené zastavením NC <b>Cause of error</b> Cyklus bol počas merania prerušený cez NC stop. Meranie bolo prerušené a údaje zahodené. <b>Error correction</b> - Pokračujte v cykle pomocou NC start - Zopakujte meranie
231-4110	<b>Error message</b> 4110 Znečistenie meracieho systému (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4120	<b>Error message</b> 4120 Prekročenie frekvencie meracieho systému (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-4130</b>	<b>Error message</b> 4130 Znečistenie meracieho systému Z1stopa (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4140</b>	<b>Error message</b> 4140 Upozornenie výkonového dielu: Teplota chladiča Os: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4150</b>	<b>Error message</b> 4150 Upozornenie výkonového dielu: Os: %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4160</b>	<b>Error message</b> 4160 GA reg. stavu = nie je zadaná (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4170</b>	<b>Error message</b> 4170 Chyba pri meraní teploty (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4200</b>	<b>Error message</b> 4200 PLC: Pohon je pripravený na prevádzku (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4210</b>	<b>Error message</b> 4210 PLC: Pohon nie je pripravený na prevádzku (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4220</b>	<b>Error message</b> 4220 Rozpoznanie nečinnosti (V=0 pri IQ_max): (Os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
231-4230	<b>Error message</b> 4230 Koniec rozpoznania nečinnosti (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4240	<b>Error message</b> 4240 Výstraha I <sup>2</sup> *t-dohľad (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4250	<b>Error message</b> 4250 Koniec výstrahy I <sup>2</sup> *t-dohľad (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4260	<b>Error message</b> 4260 Ohraničenie pomocou I <sup>2</sup> *t-dohľadu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4270	<b>Error message</b> 4270 Koniec ohranič. pomocou I <sup>2</sup> *t-dohľadu (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4280	<b>Error message</b> 4280 Chyba pri REF-testovaní (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4290	<b>Error message</b> 4290 Vypnutie pohonu (neaktívny RDY signál): (Os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-4300	<b>Error message</b> 4300 Povolený pohon (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-4310</b>	<b>Error message</b> 4310 Pohon je uzatvorený napr. cez núdz. vypnutie (os: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-4400</b>	<b>Error message</b> 4400 Vlečná vzdialenosť príliš veľká (os: %1) <b>Cause of error</b> - Vlečná vzdialenosť osi prekračuje jednu z medzí vlečnej chyby. - Nastavené zrýchlenie je príliš veľké. - Motor sa nepohybuje napriek stavu „Pohon zap.“. <b>Error correction</b> - Znížte obrábací posuv, zvýšte otáčky. - Odstráňte možné zdroje vibrácií. - Pri častejšom výskyte: Upovedomte zákazníčku službu. - Skontrolujte zrýchlenie (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Skontrolujte medze vlečnej chyby (CfgPosControl/servoLagMin[1/2], resp. servoLagMax[1/2]) - Prúd motora nesmie byť počas zrýchlenia obmedzený
<b>231-4810</b>	<b>Error message</b> 4810 CC (log): actual current value too high %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5100</b>	<b>Error message</b> 5100 Cyklus naprázdno: Časový dohľad (hodnota: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5200</b>	<b>Error message</b> 5200 Korig. Uhlový uzáver pri vyrovnaní (hodnota: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-5300</b>	<b>Error message</b> 5300 Prerušenie počtu otáčok pri prekročení času (hodnota: %1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
231-5500	<b>Error message</b> 5500 Fail-núdzové vypnutie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6002	<b>Error message</b> 6002 Stav vstupu "Zapnúť stroj" = 1 po "hcSgZapnúťStroj" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6003	<b>Error message</b> 6003 Stav vstupu "Zapnúť stroj" = 0 po "hcSgZapnúťStroj" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6005	<b>Error message</b> 6005 STOP1-odpojenie kvôli chybe pri T2-teste <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6006	<b>Error message</b> 6006 Výmenník nástrojov: "SHS2" zmena výstupu upínadlo otvorené <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6016	<b>Error message</b> 6016 STOP2-odpojenie: Nesprávne napájacie napätie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6017	<b>Error message</b> 6017 STOP2-odpojenie: Mimo platného rozsahu teplôt <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
231-6018	<b>Error message</b> 6018 Požiadavka na test zhášania impulzov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>231-6100</b>	<b>Error message</b> 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6140</b>	<b>Error message</b> 6140 Záporné monit. polohy so zastavením 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6800</b>	<b>Error message</b> 6800 CC (Dbg): test code <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6810</b>	<b>Error message</b> 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6820</b>	<b>Error message</b> 6820 CC (log): autotest info <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6840</b>	<b>Error message</b> 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>231-6850</b>	<b>Error message</b> 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
231-8000	<p><b>Error message</b> 8000 CC%2 Výstraha: Vysoká teplota regulátorovej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota na regulačnej karte prekročila výstražný prah</li> <li>- Okolitá teplota je príliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte funkciu ventilátora</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8001	<p><b>Error message</b> 8001 CC%2 Výstraha: Nízka teplota regulátorovej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota na regulačnej karte klesla pod výstražný prah</li> <li>- Okolitá teplota je príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8002	<p><b>Error message</b> 8002 CC%2 Výstraha: Nízke otáčky ventilátora</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počet otáčok ventilátora v regulačnej jednotke CC klesol pod výstražný prah</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ventilátor</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8003	<p><b>Error message</b> 8003 CC%2 Predvýstraha: Príliš vysoký prúd medziobvodu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prúd medziobvodu zásobovacieho modulu klesol pod výstražný prah</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zredukujte výkon medziobvodu prostredníctvom:</li> <li>- Prispôbte zrýchľovacie/brzdíacie rampy osí/vretien</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja motPbrMax a motPMax</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8004</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8004 CC skúšobný softvér nahratý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v ovládaní sa nachádza nepovolený testovací softvér CC bez platného kontrolného súčtu programu CRC</li> <li>- v binárnom súbore softvéru CC nie je zapísaný žiadna platná hodnota kontrolných súčtov CRC</li> <li>- verzia softvéru MC nepodporuje porovnanie kontrolných súčtov CRC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tento softvér môžete po potvrdení chyby použiť pre uvedenie do prevádzky alebo pre diagnostiku chýb</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Načítajte denník</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-8005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8005 Signál z osciloskopu nepodporovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422)</li> <li>- The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Please do not select the following signals:</li> <li>- P mech.</li> <li>- P elec.</li> <li>- DSP debug</li> <li>- DC-link P</li> <li>- CC DIAG</li> <li>- I actual</li> <li>- Actl. Id</li> <li>- U nominal</li> <li>- int. Diag.</li> <li>- Motor A</li> <li>- Motor B</li> <li>- Max. Iq</li> </ul>
<b>231-8010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8010 Chyba pri LSV2-prenose</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba pri dátovom prenose s protokolom LSV2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybu potvrdíte tlač. CE</li> <li>- Chyba neovplyvňuje riadiace funkcie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8040	<p><b>Error message</b></p> <p>8040 Teplota chladiča UV 1xx</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- teplota chladiaceho telesa napájacej jednotky UV 1xx je príliš veľká</li> <li>- teplota v rozvodnej skrini je príliš vysoká</li> <li>- znečistené filtračné rohože</li> <li>- chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- chybný ventilátor v UV</li> <li>- chybný snímač teploty</li> <li>- ďalší nárast teploty chladiaceho telesa vedie k vypnutiu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odstavte stroj, nechajte ho ochladiť</li> <li>- pracujte ďalej so zníženým výkonom (zredukujte posuv)</li> <li>- vyčistite filtračné rohože</li> <li>- skontrolujte klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-8041	<p><b>Error message</b></p> <p>8041 Iz UV 1xx je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prúd medziobvodu napájacej jednotky UV 1xx je príliš veľký</li> <li>- stroj je počas obrábania obrobku preťažený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pracujte ďalej so zníženým výkonom (zredukujte posuv, vymeňte tupý nástroj atď.)</li> </ul>
231-8042	<p><b>Error message</b></p> <p>8042 CC%2 Prekročená maximálna teplota regulačnej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bola prekročená maximálna teplota na regulačnej karte (CC)</li> <li>- Okolité teplota je príliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte funkciu ventilátora</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8043	<p><b>Error message</b></p> <p>8043 CC%2 Nedosiahnutá min. teplota regulačnej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebola dosiahnutá minimálna teplota na regulačnej karte (CC)</li> <li>- Okolité teplota je príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8044</b>	<p><b>Error message</b> 8044 CC%2 Otáčky ventilátora příliš nízké</p> <p><b>Cause of error</b> - Počet otáčok ventilátora v regulačnej jednotke CC klesol pod výstražný prah</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte ventilátor - Vymeňte regulačnú jednotku - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-8060</b>	<p><b>Error message</b> 8060 Strat. prúd UV 1xx priveľký</p> <p><b>Cause of error</b> - izolačný problém (napr. chybný motor, nečistoty v meniči, vlhkosť) - skontrolujte pripojenie motora na uzemnenie</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákaznícku službu - skontrolujte motor - skontrolujte výkonový kábel - skontrolujte menič</p>
<b>231-8061</b>	<p><b>Error message</b> 8061 Bez pohotovosti nap. modulu</p> <p><b>Cause of error</b> - Signál pohotovosti napájacieho modulu po spustení regulácie nie je aktívny - Vypadla hlavná ochrana - Chyba v programe PLC - Porucha napájacieho modulu, meniča</p> <p><b>Error correction</b> - Pri opakovanom výskyte skúste opakované zapnutie: - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte zapojenie (hlavná ochrana) - Skontrolujte program PLC - Vymeňte napájací modul, menič</p>
<b>231-8062</b>	<p><b>Error message</b> 8062 Medza: Uz je příliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastavená medzná hodnota pre min. medziokruhové napätie z napájacej jednotky bola prekročená.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Výpadok napájacieho napätia na napájacom module - Príliš vysoký príkon osí -&gt; Aktivujte obmedzenie výkonu vretien</p>



Číslo chyby	Popis
231-8063	<p><b>Error message</b></p> <p>8063 CC%2 Prekr. času Test stavu S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivácia vyhodnotenia stavu S prostredníctvom MC po teste prebehne príliš neskoro.</li> <li>- Maximálny čas vypnutia testu sa prekročil.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8064	<p><b>Error message</b></p> <p>8064 Výpadok prúdu AC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas prevádzky sa vyskytol výpadok napájania AC. Sieťové napájanie bolo dočasne prerušené. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sieťový výpadok,</li> <li>- výpadok sieťového napätia,</li> <li>- chybná poistka v sieťovom napájaní,</li> <li>- chybné zapojenie sieťového napájania.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte poistky sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte zapojenie sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte kvalitu sieťového napájania (možné výpadky)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8065	<p><b>Error message</b></p> <p>8065 Výpadok prúdu DC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas prevádzky sa vyskytol výpadok napájania DC, medziokruhové napätie pokleslo pod špecifikovanú medznú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte medziokruhové napätie</li> <li>- Skontrolujte prerušenie ochrany nabitia medziokruhu</li> <li>- Skontrolujte sieťové napájanie</li> <li>- Skontrolujte poistky sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte zapojenie sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte kvalitu sieťového napájania (možné výpadky)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8066	<p><b>Error message</b> 8066 CC%2 Prekročená maximálna teplota regulačnej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bola prekročená maximálna teplota na regulačnej karte (CC)</li> <li>- Okolitá teplota je príliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte funkciu ventilátora</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8067	<p><b>Error message</b> 8067 CC%2 Nedosiahnutá min. teplota regulačnej karty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebola dosiahnutá minimálna teplota na regulačnej karte (CC)</li> <li>- Okolitá teplota je príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte klimatizáciu skriňového rozvádzača</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8068	<p><b>Error message</b> 8068 CC%2 otáčky ventilátora príliš nízke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počet otáčok ventilátora v regulačnej jednotke CC klesol pod výstražný prah</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ventilátor</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8069	<p><b>Error message</b> 8069 Chyba IGBT napájacieho modulu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájací modul sa vypol s chybou IGBT (preťaženie).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte príkon osí a vretena</li> <li>- Vymeňte napájací modul</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-806A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806A Neznámy zásuvný modul SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zásuvný modul SPI (pre CC alebo MC) je neznámy, alebo poskytuje neznámu identifikáciu.</li> <li>- Porucha zásuvného modulu SPI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte poruchu zásuvného modulu SPI.</li> <li>- Vymeňte chybný zásuvný modul SPI.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-806B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806B Výpadok pr. AC reg. pohonov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted.</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Power failure</li> <li>- Dropout in line power</li> <li>- Defective protection of the line power supply</li> <li>- Defective wiring of the line power supply</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
<b>231-806C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>806C Výpadok prúdu DC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas prevádzky sa vyskytol výpadok napájania DC, medziokruhové napätie pokleslo pod špecifikovanú medznú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte medziokruhové napätie</li> <li>- Skontrolujte prerušenie ochrany nabitia medziokruhu</li> <li>- Skontrolujte sieťové napájanie</li> <li>- Skontrolujte poistky sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte zapojenie sieťového napájania</li> <li>- Skontrolujte kvalitu sieťového napájania (možné výpadky)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8080	<p><b>Error message</b> 8080 Uz UV 1xx je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- napätie medziobvodu napájacej jednotky je príliš vysoké</li> <li>- chybný brzdoý odpor</li> <li>- chybná napájacia jednotka (modul napájania/spätný napájací modul)</li> <li>- prerušenie v primárnom napájaní (poistky, drôty atď.)</li> <li>- spätné napájanie nie je možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte dátum konfigurácie (brzdzenie vretena)</li> <li>- skontrolujte brzdoý odpor</li> <li>- vymeňte napájaciu jednotku</li> <li>- skontrolujte poistky, kabeláž primárneho napájania</li> </ul>
231-8081	<p><b>Error message</b> 8081 Uz je príliš malé</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nízke medziokruh. napätie napájacej jednotky</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Prienik nap. napätia do napájacieho modulu</li> <li>- Nadmerný príkon osi -&gt; Aktivujte obmedzenie výkonu vretena</li> <li>- Skontr. MP2192</li> </ul>
231-8082	<p><b>Error message</b> 8082 MC signál vypnutia: -STO.A.MC.WD je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál vypnutia: "-STO.A.MC.WD" MC je aktívny</li> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja CfgCycleTime -&gt; watchdogTime</li> <li>- Chybný hardvér</li> <li>- Vypnutie pohonu z dôvodu internej poruchy MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8086	<p><b>Error message</b> 8086 Snímanie je už aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8092	<p><b>Error message</b></p> <p>8092 Chybný poloh. reg. cyklus.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC poskytuje chybný čas cyklu pre riadenie polohy CC</li> <li>- Vyskytla sa hardvérová chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja ipoCycle</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku</li> </ul>
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI komunikácia kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola komunikácie HSCI hlási chybu prenosu</li> <li>- Hardvér člena HSCI je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojovací kábel HSCI</li> <li>- Vymeňte chybný hardvér</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI dát. balík neprijatý kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI dát. balík neprijatý kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI dát. balík neprijatý kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI dát. balík neprijatý kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V komunikácii HSCI sa vyskytla chyba. Očakávaný balík dát nebol prístroj s vyššie uvedenou adresou HSCI schopný prijať. Kód</p> <p>2101: Chýbajúce cyklické dáta</p> <p>2102: Chýbajúce asynchrónne dáta</p> <p>2103: Chýbajúce asynchrónne dáta 2</p> <p>2104: Chýbajúce cyklické dáta nižšej priority</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sporadické prerušenie komunikácie HSCI vplyvom problémov kontaktov (konektory) alebo porúch EMK zvonku.</li> <li>- Problémy s uzemnením v systéme HSCI.</li> <li>- Porucha napájacieho napätia účastníka HSCI.</li> <li>- Pokles napájacieho napätia, príliš nízke alebo príliš vysoké.</li> </ul> <p>Napájacie napätie účastníka HSCI</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha účastníka HSCI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž (prepojenia HSCI).</li> <li>- Skontrolujte uzemnenie a napájanie napätím účastníka HSCI.</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 HSCI: zlé ID dáta prís. HSCI kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V komunikácii HSCI sa vyskytla chyba. HSCI prístroj s vyššie uvedenou HSCI adresou obdržal z HSCI prístroja s funkčnou bezpečnosťou FS nesprávne identifikačné údaje.</p> <p>Kód</p> <p>2201: Chýbajúci cyklický telegram  2202: Dátový telegram obsahuje nesprávny kontrolný súčet CRC  2203: Dátový telegram obsahuje nesprávne počítadlo Watchdog  2204: Dátový telegram obsahuje nesprávny údaj kanála  2205: Dátový telegram obsahuje nesprávnu HSCI adresu  2206: Dátový telegram obsahuje nesprávny počet vstupov</p> <p>- Chybná konfigurácia HSCI (súbor IOC) alebo chyba zapojenia.  - Porucha účastníka HSCI.</p>
231-8093	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 chyba v telegrame HSCI medzi MC-CC kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 chyba v telegrame HSCI medzi MC-CC kód=%4 adresa=%5  8093 CC%2 chyba v telegrame HSCI medzi MC-CC kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There was an error in HSCI communication. An expected data packet with the above described HSCI address could not be received.</p> <p>Code</p> <p>2301: Missing telegram from MC to controller unit  2302: Data telegram contains incorrect CRC checksum  2303: Data telegram contains incorrect watchdog counter</p> <p>- Sporadic problems of the HSCI connection or external disturbance  - Defect of an HSCI participant</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Check the cabling (HSCI connection)  - Check the software version.  - Inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 chyba v telegramě HSCI medzi CC kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 chyba v telegramě HSCI medzi CC kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 chyba v telegramě HSCI medzi CC kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 chyba v telegramě HSCI medzi CC kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred in the HSCI communication between two or more CC 61xx or UEC 1xx controller units.</p> <p>Code</p> <p>2401: Missing transmission telegram between the controller units</p> <p>2402: Data telegram contains incorrect CRC checksum</p> <p>2403: Data telegram contains incorrect watchdog counter</p> <p>2404: Incorrect index of a controller unit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sporadic interruption of the HSCI communication through contact problems (connector) or external disturbance</li> <li>- Defect of an HSCI participant</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling (HSCI connection)</li> <li>- Check the software version.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>231-8093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p>8093 CC%2 konfig. chyba prístroja HSCI s FS kód=%4 adresa=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8093</b>	<b>Error message</b> 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5 8093 CC%2 hlásenie poplachu prístroja HSCI kód=%4 adresa=%5
<b>231-8094</b>	<b>Error message</b> 8094 CC%2 HSCI doba snímania sa nepreniesla  <b>Cause of error</b> - interná softvérová chyba <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu
<b>231-8130</b>	<b>Error message</b> 8130 Porucha mot. brzdy %1  <b>Cause of error</b> - Porucha mot. brzdy <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte riad. mot. brzdy - Vymeňte motor
<b>231-8150</b>	<b>Error message</b> 8150 Orientácia poľa úspešná %1  <b>Cause of error</b> - Orientácia poľa úspešne ukončená <b>Error correction</b> Hlásenie potvrdte tlač. CE



Číslo chyby	Popis
<b>231-8160</b>	<p><b>Error message</b> 8160 Skut. hod. prúdu privysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Maximálny prípustný prúd výkonovej časti bol prekročený</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte vyrovnanie regulátora prúdu - oboznámte zákazníku službu - skontrolujte tabuľku motora, tabuľku výkonovej časti a konfiguračné údaje - Skontrolujte systém na skraty</p>
<b>231-8190</b>	<p><b>Error message</b> 8190 Chyba pri meraní TNCopt %.1</p> <p><b>Cause of error</b> - Meranie TNCopt bolo prerušené</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu TNCopt - Skontrolujte, či je pohon aktívny - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>231-81A0</b>	<p><b>Error message</b> 81A0 Neplatný diagnostický kanál %1</p> <p><b>Cause of error</b> - V osciloskope je navolený neplatný kanál CC-Diag.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte iný kanál</p>
<b>231-81A1</b>	<p><b>Error message</b> 81A1 CC %2 os %1: Neplatný kanál DSP Debug %4</p> <p><b>Cause of error</b> - V osciloskope je zvolený neplatný signál DSP-Debug</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte iný signál</p>
<b>231-81A2</b>	<p><b>Error message</b> 81A2 Os %1: prekročený počet kanálov na menič</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny možný počet kanálov osciloskopu na zariadenie.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet kanálov osciloskopu pre zariadenie.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-81A3</b>	<p><b>Error message</b> 81A3 Os %1: prekročený počet kanálov na kódovač</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny možný počet kanálov osciloskopu na zariadenie.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet kanálov osciloskopu pre zariadenie.</p>
<b>231-81A4</b>	<p><b>Error message</b> 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p><b>Cause of error</b> The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p><b>Error correction</b> Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny možný počet kanálov osciloskopu na zariadenie.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet kanálov osciloskopu pre zariadenie.</p>
<b>231-81A5</b>	<p><b>Error message</b> 81A5 CC%2 snímač %1: Prekročený počet kanálov osciloskopu</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny možný počet kanálov osciloskopu pre tento merací prístroj.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet kanálov osciloskopu meracieho prístroja.</p>

Číslo chyby	Popis
231-81B0	<p><b>Error message</b></p> <p>81B0 Kom. chyba DQ, menič %1 po=%4 zariad=%5 chyba=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ s meničom uvedenej osi je narušená.</li> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ na uvedenom výstupe (Po = port) bola prerušená.</li> <li>- Chybový kód (chyba) linku DSA (tretia dodatočná informácia):</li> <li>- decimálny výstup, binárna interpretácia, skladajúci sa z 8 bitov:</li> </ul> <p>Bit(y) Význam</p> <p>7 Zareagovalo prerušenie</p> <p>6..5 Skupina chýb:</p> <p>'00' Chyba pri prijíme bloku správy</p> <p>'01' Iná chyba príjmu</p> <p>'10' Chyba vysielania</p> <p>'11' Iná chyba</p> <p>4 Blok správy príliš skoro</p> <p>3..0 Bližšie rozlíšenie:</p> <p>0x1: Chyba CRC</p> <p>0x2: Blok správy príliš krátky</p> <p>0x3: Blok správy príliš dlhý</p> <p>0x4: Chybný dĺžkový bajt</p> <p>0x5: Chybný typ bloku správy</p> <p>0x6: Chybná adresa</p> <p>0x7: Žiaden blok správy SYNC</p> <p>0x8: Neočakávaný blok správy SYNC</p> <p>0x9: Prijatý bit VÝSTRAHY</p> <p>0xA: Chýba príznak činnosti</p> <p>0xB: Chyba synchronizácie starej cykl. dátovej prevádzky</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte káblové spojenie DRIVE-CLiQ</li> <li>- Vymeňte menič</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-81C0	<p><b>Error message</b></p> <p>81C0 Kom chyba DQ, snímač mot. %1 po=%4 zar=%5 chyba=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ s otáčkomerom (snímač motora) celej osi je narušená.</li> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ na uvedenom výstupe (Po = port) bola prerušená.</li> <li>- Chybový kód (chyba) linku DSA (tretia dodatočná informácia):</li> <li>- decimálny výstup, binárna interpretácia, skladajúci sa z 8 bitov:</li> </ul> <p>Bit(y) Význam</p> <p>7 Zareagovalo prerušenie</p> <p>6..5 Skupina chýb:</p> <p>'00' Chyba pri prijímaní bloku správy</p> <p>'01' Iná chyba prijímania</p> <p>'10' Chyba vysielania</p> <p>'11' Iná chyba</p> <p>4 Blok správy príliš skoro</p> <p>3..0 Bližšie rozlíšenie:</p> <p>0x1: Chyba CRC</p> <p>0x2: Blok správy príliš krátky</p> <p>0x3: Blok správy príliš dlhý</p> <p>0x4: Chybný dĺžkový bajt</p> <p>0x5: Chybný typ bloku správy</p> <p>0x6: Chybná adresa</p> <p>0x7: Žiaden blok správy SYNC</p> <p>0x8: Neočakávaný blok správy SYNC</p> <p>0x9: Prijatý bit VÝSTRAHY</p> <p>0xA: Chýba príznak činnosti</p> <p>0xB: Chyba synchronizácie starej cykl. dátovej prevádzky</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte káblové spojenie DRIVE-CLiQ</li> <li>- Skontrolujte pripojenie meracích prístrojov</li> <li>- Vymeňte otáčkomer</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8300</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8300 Porucha mot. brzdy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha mot. brzdy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Výstraha: Visiace osi nebudú za určitých okolností držané. Os môže spadnúť. Nevstupujte do nebezpečnej oblasti pod osou!  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pred vypnutím presuňte os do bezp. polohy</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Skontr. riadenie brzdenia motora</li> </ul> </p>
<b>231-8310</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8310 Bez pr. pri teste brzdy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne zapojenie motora</li> <li>- Nesprávne zapojenie meniča</li> <li>- Porucha meniča</li> <li>- Porucha motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontr. zapojenie motora a meniča</li> <li>- Skontr. menič- Skontr. motor</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8320</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8320 PIC: Skut. hodn. sa nerovná pož. hodn. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možná príčina:  Rozsah merania prúdu meniča nie je nastavený na rozsah stanovený prostredníctvom konfigurácie.  Toto hlásenie sa môže zobrazit' napríklad v prípade, keď bola namontovaná nová regulačná jednotka CC alebo došlo k neočakávanej zmene konfigurácie.  „PIC“ označuje mikroradič v meniči, ktorý vykonáva spínanie a spätné snímanie rozsahu merania prúdu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Požadovaná hodnota (hodnota v stĺpci S tabuľky výkonovej časti) = 1, avšak: <ul style="list-style-type: none"> <li>– bez PIC</li> <li>– PIC sa nedá zapnúť</li> <li>– PIC prístup je deaktivovaný (parameter stroja motEnc-CheckOff, bit16 = 1)</li> </ul> </li> <li>– Požadovaná hodnota (hodnota v stĺpci S tabuľky výkonovej časti) = 0, avšak: <ul style="list-style-type: none"> <li>– PIC prístup je deaktivovaný (parameter stroja motEnc-CheckOff, bit16 = 1) a PIC bolo už prepnuté na 1</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte zapísanú výkonovú časť v konfigurácii stroja</li> <li>– Skontrolujte požadovanú hodnotu PIC (hodnota v stĺpci S tabuľky výkonovej časti)</li> <li>– príp. zmeňte frekvenciu PWM (na <math>\geq 5</math> kHz)</li> <li>– príp. vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
<b>231-8330</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8330 Skúška brzd bola prerušená %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Brzdová skúška bola prerušená s</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PLC cez modul 9161 = 0</li> <li>- chýbajúci signál uvoľnenia (núdzové vypnutie, X150, ...)</li> <li>- iné hlásenia chýb</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte program PLC</li> <li>- skontrolujte signály uvoľnenia</li> <li>- oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-8420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8420 Teplota napájacej časti je príliš vysoká %2.s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os je príliš zaťažená (preťaženie, teplota)</li> <li>- Chladenie v skriňovom rozvádzači nie je dostatočné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zníženie zaťaženia</li> <li>- Skontrolujte chladenie v skriňovom rozvádzači</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8430	<p><b>Error message</b></p> <p>8430 Chyba pri zmene osí %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Os, ktorá je ešte regulovaná, bola vyňatá z konfigurácie stroja</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a príp. upravte program PLC</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja axisMode</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8440	<p><b>Error message</b></p> <p>8440 Orient. poľa bola úspešná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientácia poľa úspešne ukončená</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Hlásenie potvrdíte tlač. CE</p>
231-8600	<p><b>Error message</b></p> <p>8600 Žiadny príkaz zapnutia pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Regulátor ot. čaká na príkaz "Pohon zap.", program PLC neposkytuje príkaz "Pohon zap."</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program PLC</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
231-8610	<p><b>Error message</b></p> <p>8610 I2T hodnota je príliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zaťaženie počas pohonu je príliš veľké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- redukcia zaťaženia alebo doby trvania</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora, tabuľku výkonovej časti a konfiguračné údaje</li> <li>- skontrolujte, či je motor a výkonová časť skonštruovaná pre dané zaťaženie</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8620	<p><b>Error message</b></p> <p>8620 Zataženie je príliš vysoké %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pohon má maximálny prúd a už sa nedá viac zrýchliť</li> <li>- zataženie (krútiaci moment, sila) pohonu je príliš veľké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znížte zataženie pohonu</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora, tabuľku výkonovej časti a konfiguračné údaje</li> <li>- skontrolujte, či je motor a výkonová časť skonštruovaná pre dané zataženie</li> </ul>
231-8630	<p><b>Error message</b></p> <p>8630 Skut. hod. prúdu privysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximálny prípustný prúd výkonovej časti bol prekročený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vyrovnanie regulátora prúdu</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora, tabuľku výkonovej časti a konfiguračné údaje</li> <li>- Skontrolujte systém na skraty</li> </ul>
231-8640	<p><b>Error message</b></p> <p>8640 Vysoká hodnota I<sub>2T</sub> motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zataženie počas určitej doby je príliš veľké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- redukcia zataženia alebo doby trvania</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora a dátum konfigurácie</li> <li>- skontrolujte, či je motor skonštruovaný pre dané zataženie</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-8650	<p><b>Error message</b></p> <p>8650 Vysoká hodnota I<sub>2T</sub> výk. časti %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zataženie výkonovej časti počas určitej doby je príliš veľké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- redukcia zataženia alebo doby trvania</li> <li>- skontrolujte výkonovú časť a dátum konfigurácie</li> <li>- skontrolujte, či je výkonová časť skonštruovaná pre dané zataženie</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-8680</b>	<p><b>Error message</b> 8680 Menič DQ %1: maximálne obmedzenie prúdu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meničom prebraný maximálny prúd je menší ako maximálny prúd v tabuľke meničov.</li> <li>- Pri frekvencii PWM &gt; 4 kHz: Výstupný prúd sa príliš znížil vplyvom odľahčenia.</li> <li>- Bol prekročený prípustný zaťažovací cyklus meniča.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Znížte frekvenciu PWM.</li> <li>- Znížte zaťažovací cyklus meniča</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-8690</b>	<p><b>Error message</b> 8690 Orientácia poľa úspešná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientácia poľa úspešne ukončená</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Hlásenie potvrdíte tlač. CE</p>
<b>231-8800</b>	<p><b>Error message</b> 8800 Signál LT-RDY nie je aktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnutie meniča počas regulácie zvislej osi (iniciátor = zvislá os)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte prog. PLC</li> <li>- Skontrolujte zapojenie meniča</li> </ul>
<b>231-8810</b>	<p><b>Error message</b> 8810 Signál LT-RDY nie je aktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnutie meniča počas regulácie zvislej osi (iniciátor = zvislá os)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte prog. PLC</li> <li>- Skontrolujte zapojenie meniča</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8820	<p><b>Error message</b></p> <p>8820 Uhol poľa nie je známy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ešte nebol stanovený uhol poľa motora na vzťažnom bode snímača motora.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja motFieldAdjustMove</li> <li>- Príp. uhol poľa stanovte v režime "Vyváženie regulátora prúdu" (stlačte pom. tlačidlo "FIELD ORIENT.")</li> </ul> <p>Pozor: Motor sa musí dať pretáčať voľne (žiadne blokovanie, žiadne visiace osi, žiadne mechanické obmedzenia).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam "Druh meracieho systému" v tabuľke motorov</li> </ul>
231-8830	<p><b>Error message</b></p> <p>8830 Endat: žiadny uhol poľa %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebol stanovený uhol poľa motora s nevyrovnaným meracím. zar. EnDat</li> <li>- Načítané sériové číslo EnDat sa nezhoduje s uloženým sériovým číslom EnDat</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Príp. uhol poľa stanovte v režime "Vyváženie regulátora prúdu" (stlačte pom. tlačidlo "FIELD ORIENT.")</li> <li>- Záznam "Druh meracieho systému" v tabuľke motorov</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja motEncType</li> </ul>
231-8840	<p><b>Error message</b></p> <p>8840 Os nie je dostupná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bol vložený príkaz na zapnutie nedostupných osí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
231-8850	<p><b>Error message</b></p> <p>8850 Pohon je ešte aktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bolo spustené určenie polohy (stopa Z1), hoci je pohon ešte aktívny</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8860</b>	<p><b>Error message</b> 8860 Vstupná frekvencia Otáčkomer %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy signálov otáčkomera</li> <li>- Signálne puzdro: Zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte signály meracích prístrojov</li> <li>- Skontrolujte tienenie</li> </ul>
<b>231-8870</b>	<p><b>Error message</b> 8870 Vst. frekv. Poloha mer. prístr. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy signálov zar. na mer. polohy</li> <li>- Vnikla vlhkosť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte signály meracích prístrojov</li> <li>- Skontrolujte tienenie</li> </ul>
<b>231-8880</b>	<p><b>Error message</b> 8880 Bez povolenia počas určovania uhla poľa %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zánik uvoľnenia počas určovania uhla poľa (napr. program PLC, núdz. vyp., X150/X151, monit. funkcia)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontr. prog. PLC (najčastejšia príčina)</li> </ul>
<b>231-8890</b>	<p><b>Error message</b> 8890 TRC: Nesprávny typ motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os, pre ktorú bola pomocou MP2260.x aktivovaná kompenzácia zvlnenia momentu, nie je synchr. alebo lin. motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Deaktivovanie kompenzácie: Vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-88A0</b>	<p><b>Error message</b> 88A0 TRC: Nesprávne riadenie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kompenzačný súbor bol vygenerovaný pre iné ako práve používané ovládanie. Kopírovanie kompenzačného súboru z iného ovládania je neprípustné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Nové stanovenie kompenzačného param. pomocou TNCopt v Optimalizácia/Torque Ripple Compensation</li> <li>- Deaktivovanie kompenzácie: Vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>
<b>231-88B0</b>	<p><b>Error message</b> 88B0 TRC: Súbor nesprávny motor %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kompenzačný súbor bol vygenerovaný pre motor iným ako práve používaným otáčkomerom s rozhraním EnDat. Kopírovanie kompenzačného súboru z iného ovládania je neprípustné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Nové stanovenie kompenzačného param. pomocou TNCopt v Optimalizácia/Torque Ripple Compensation</li> <li>- Deaktivovanie kompenzácie: Vymažte záznam v MP2260.x</li> </ul>
<b>231-88C0</b>	<p><b>Error message</b> 88C0 Pre- kročené max. požad. otáčky motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os: Maximálny posuv je väčší ako maximálne otáčky motora (N-MAX) vynásobené parametrom stroja distPerMotorTurn</li> <li>- Vretno: Maximálne otáčky vretena sú väčšie ako maximálne otáčky motora (N-MAX) vynásobené prevodovým pomerom</li> <li>- Vzťah medzi počtom rysiek meracieho systému dĺžky a počtom rysiek meracieho systému motora je chybný</li> <li>- Chybný záznam N-Max v tabuľke motorov</li> <li>- Chybný záznam v parametri stroja motName</li> <li>- EcoDyn: Pri vybranom posuve bude prekročené max. prípustné napätie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte N-MAX v tabuľke motorov</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja maxFeed, manualFeed a distPerMotorTurn</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja pre otáčky vretena</li> <li>- Skontrolujte stĺpec STR v tabuľke motorov a počet rysiek v bloku parametrov vretena (parameter stroja posEncoderIncr)</li> <li>- Skontrolujte všetky parametre stroja v CfgServoMotor</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-88D0	<p><b>Error message</b></p> <p>88D0 Kinematická kompenzácia %1 nemožná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kinematická kompenzácia pomocou kompenzačného súboru je možná len pre</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- osi Double-Speed,</li> <li>- frekvencie PWM nižšie alebo rovné 5 kHz.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre stroja:</li> <li>- Skontrolujte záznam v SelAxType.</li> <li>- Skontrolujte záznam v AmpPwmFreq.</li> <li>- Skontrolujte kompenzačný súbor.</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-88E0	<p><b>Error message</b></p> <p>88E0 Skúška brzd %1 nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skúška brzdenia nie je možná, lebo os nereguluje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníčku službu</li> <li>- softvérová chyba</li> </ul>
231-88F0	<p><b>Error message</b></p> <p>88F0 Bez pohotovosti modulu meniča, napájania %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Keď bol pohon ešte v riadení, bol tak signál pripravenosti meniča, ako aj signál pripravenosti napájacieho modulu deaktivovaný.</li> <li>- Možné príčiny:</li> <li>- UV sa vyplo prostredníctvom X70</li> <li>- Vypnutie chyby UV:</li> <li>- Výpadok sieťového napätia</li> <li>- príliš vysoké napätie medziobvodu</li> <li>- príliš nízke napätie medziobvodu</li> <li>- príliš vysoký prúd medziobvodu</li> <li>- PLC alebo externé káblové spojenie odpojí UV</li> <li>- rušivé impulzy na káblovom spojení CC -&gt; UV, CC -&gt; UM</li> <li>- Porucha regulačnej jednotky CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostické LED na UV v prípade chyby</li> <li>- Skontrolujte napájanie UV</li> <li>- Skontrolujte signál povolenia X70</li> <li>- Skontrolujte, či je pri napájanom module bez rekuperácie pripojený brzdomý odpor.</li> <li>- Skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- vymeňte napájací modul a výkonovú časť</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8900 Požad. otáčky &gt; %5 1/min.: zoslabenie poľa neaktívne %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zoslabenie poľa nie je aktivované (parameter stroja ampVoltProtection = 0)</li> <li>- Požadované otáčky boli vyššie ako tie otáčky, ktoré sú možné bez zoslabenia poľa</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivujte zoslabenie poľa (nastavte parameter stroja ampVoltProtection nerovný 0)</li> </ul>
<b>231-8910</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8910 Rýchlosť zachytenia polohy rotora príliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas snímania polohy rotora sa zistila príliš vysoká rýchlosť</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príčina 1: Snímanie polohy rotora sa previedlo na vertikálnej osi bez vyrovnania hmotnosti</li> <li>- Príčina 2: Motor sa nachádza v nepriaznivej polohe zapnutia. Os nastavuje určitú polohu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- k príčine 1: Preved'te iný spôsob snímania polohy rotora. Smie sa použiť len jedna metóda, ktorá prevádza snímanie polohy rotora v stave pokoja.</li> <li>- k príčine 2: Opäť spustíte snímanie polohy rotora.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-89F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>89F0 PLC vstup neaktívny %s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V MP4130.0 je definovaný niektorý rýchly vstup PLC, ktorý pri zapnutí pohonu zostáva neaktívny.</li> <li>- Cez W522 nebude rýchly vstup PLC uvoľnený.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- skontrolujte program PLC</li> <li>- Skontrolujte rýchly vstup PLC (MP4130.0)</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8A00</b>	<p><b>Error message</b> 8A00 Bez uvoľnenia meniča %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu kvôli chýbajúcemu uvoľneniu z meniča pomocou -SH1 nemožné.</li> <li>- Na napájacom zariadení nie je dotiahnutá ochrana nabíjania a hlavná ochrana (napr. zásuvka X70 na UV)</li> <li>- Bezpečnostné relé nie je dotiahnuté (napr. zástrčka X71 a X72 na UV, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive)</li> <li>- Prerušený zbernicový kábel PWM</li> <li>- Prerušenie v skrinovom rozvádzači (zbernica prístroja, páskový kábel PWM)</li> <li>- Chybný menič (napájacie zariadenie a/alebo výkonové časti, kompaktný menič)</li> <li>- Chybné rozhranie PWM na ovládanie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> </ul>
<b>231-8A10</b>	<p><b>Error message</b> 8A10 Výpadok AC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu kvôli aktívnemu signálu AC-Fail (napájanie) nemožné.</li> <li>- V primárnej prípojke napájacieho modulu chyba minimálne jedna fáza</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie napájania</li> <li>- Otestujte napájanie</li> </ul>
<b>231-8A20</b>	<p><b>Error message</b> 8A20 Výpadok nap. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu kvôli aktívnemu signálu Powerfail (napájanie) nemožné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie napájania</li> <li>- Otestujte napájanie</li> <li>- Zmerajte medziokruhové napätie</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8A30</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A30 Uvoľnenie pohonu (I32) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu kvôli chýbajúcemu uvoľneniu pohonu pomocou I32 nemožné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie okruhov núdzového vypnutia</li> <li>- Skontrolujte zapojenie pre podmienky uvoľnenia pohonu (napr. kontakt dverí, potvrdzovacie tlačidlá)</li> <li>- Zmerajte 24 V na zástrčke X42/pin 33</li> </ul>
<b>231-8A40</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A40 Uvoľnenie skup. osí %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu kvôli chýbajúcemu uvoľneniu pohonu pre skupiny osí (X150/X151) nemožné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontr. spr. zasunutie konektora na X150/X151</li> <li>- Skontr. zapojenie X150/X151</li> <li>- Skontrolujte alternatívny parameter driveOffGroup</li> </ul>
<b>231-8A50</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A50 Menič nepripravený %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu nie je možné kvôli nepripravenému meniču (signál RDY).</li> <li>- Pri doskách rozhrania pre menič Siemens nie je druhá os uvoľnená</li> <li>- Žiadne spínacie signály do ochrán meniča, resp. relé</li> <li>- Porucha kompaktného meniča, napájania meniča alebo výk. modulu</li> <li>- Prerušenie na kábli zbernice meniča (napájacia zber., zber. zar., zber. PWM)</li> <li>- Porucha rozhrania PWM na ovládání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte prerušenie v skriň. rozvádzači</li> <li>- Vymeňte chybný kompaktný menič, napájanie, výkonovú časť</li> <li>- Vymeňte chybné káble</li> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-8A60	<p><b>Error message</b> 8A60 Chybný uhol poľa %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zapnutie pohonu nie je možné kvôli chýbajúcej informácii o uhle poľa.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontr. záznamy v tab. motora (mer. zar.) - Príp. vykonajte stanovenie uhla poľa</p>
231-8A70	<p><b>Error message</b> 8A70 Zmena pohonu aktívna %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zapnutie pohonu nie je možné kvôli procesu výmeny hlavi- ce alebo prepnutiu hviezda/trojuholník.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte prog. PLC</p>
231-8A80	<p><b>Error message</b> 8A80 Chýba potvrdenie chyby %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zapnutie pohonu nie je možné kvôli chýbajúcemu potvrde- niu chyby.</p> <p><b>Error correction</b> - Stlačte núdz. vyp. a znovu ho zrušte - Zapnite riadiace napätie - Upovedomte zákazníku službu - Skontr. zapojenie núdz. vyp.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8A90</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8A90 Bezpeč. modul %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Riadenie nezamerané na bezpečnosť:</li> <li>- Zapnutie pohonu nie je možné kvôli blokovaniu bezp. modulu</li> <li>- Vypnutie pohonu zrušením ext. uvoľnenia pohonu na vstupe bezp. modulu</li> <li>- Porucha bezp. modulu (vymeniť)</li> <li>- Riadenie zamerané na bezpečnosť:</li> <li>- Zapnutie pohonu nie je možné kvôli prev. stavu stroja</li> <li>- Vypnutie pohonu sa vykonalo kvôli prepnutiu do neprípustného prev. režimu stroja</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Bezp. modul je zasunutý na CC:</li> <li>- Zapojte ext. uvoľnenie pohonu pre príslušný vstup na bezp. module (pripojte 24 V)</li> <li>- Bezp. moduly sú zasunuté na MC a CC:</li> <li>- Všetky pohony:</li> <li>- Skontr. funkciu kontaktu bezp. dverí</li> <li>- Zrušte núdz. vyp.</li> <li>- Len pohon vretena:</li> <li>- Skontr. držiak nástr. (zatvoriť)</li> <li>- Skontr. tlač. uvoľnenia</li> <li>- Skontr. polohu spín. s kľúčom</li> <li>- Vymeňte bezp. modul (y)</li> </ul>
<b>231-8AA0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AA0 Nedovolené referencie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je aktívny cyklus dotyk. sondy a súčasne sa požaduje ref. hodnota</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-8AB0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8AB0 Nepovolené sním. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je aktívne referencovanie a súčasne sa spúšťa cyklus dotyk. sondy</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8AD0</b>	<p><b>Error message</b> 8AD0 Chýba povol. pohonu (signál: "-STO.A.MC.WD" aktívny)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonov nie je možné, pretože chýba uvoľnenie pohonu</li> <li>- MC nespustí signál vypnutia "-STO.A.MC.WD"</li> <li>- Porucha hardvéru</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-8AE0</b>	<p><b>Error message</b> 8AE0 Chýba povolenie pohonu osi %1 (signál: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Proces zapnutia bol prerušený z dôvodu existujúceho chybového stavu:</li> <li>1 = Signál -ES.A (núdzové zastavenie MC) počas procesu zapnutia aktívny (príp. núdzové zastavenie stlačené počas zapnutia)</li> <li>2 = Signál -ES.A HW (núdzové zastavenie MC, ručné koleso) počas procesu zapnutia aktívny (príp. núdzové zastavenie stlačené počas zapnutia)</li> <li>4 = Signál -ES.B HW (núdzové zastavenie CC, ručné koleso) počas procesu zapnutia aktívny (príp. núdzové zastavenie stlačené počas zapnutia)</li> <li>5 = Proces zapnutia nepovolený z dôvodu nepotvrdennej chyby</li> <li>6 = Interná chyba softvéru: adresovaný osový modul/Gate-Array nedostupný</li> <li>7 = Signál internej chyby -STO.B.CC.WD počas procesu zapnutia aktívny</li> <li>8 = Signál internej chyby -N0 počas procesu zapnutia aktívny</li> <li>9 = interná chyba: chyba PWM počas procesu zapnutia aktívna</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte káblové spojenie núdzového zastavenia</li> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8AF0</b>	<p><b>Error message</b> 8AF0 Chybný mer. syst. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mierka, resp. meracie pásmo je znečistené alebo chybné</li> <li>- Snímacia hlavica je znečistená alebo chybná</li> <li>- Chybný signálny kábel</li> <li>- Chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- Vnikla vlhkosť</li> <li>- Znečistenie meracieho prístroja polohy</li> <li>- Chybný kábel meracích prístrojov</li> <li>- Chybná riadiaca doska motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> <li>- Vymeňte merací prístroj polohy</li> <li>- Skontrolujte kábel meracích prístrojov</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku motora (lepšie je vymeniť ovládanie)</li> </ul>
<b>231-8B10</b>	<p><b>Error message</b> 8B10 Smer posuvu %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam DIR v tab. motora</li> <li>- Chybná výk. prípojka motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte záznam v tab. mot.</li> <li>- Skontrolujte výk. prípojku motora</li> </ul>
<b>231-8B20</b>	<p><b>Error message</b> 8B20 Chybná %1 vektorová orientácia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- orientácia poľa nie je možná kvôli mechanickým danostiam</li> <li>- chybný vzťah medzi elektrickým poľom a mechanickým pohybom motora</li> <li>- chybný signál snímača motora</li> <li>- chybné pripojenie motora</li> <li>- mechanické brzdy sa neuvolnili</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte dátum konfigurácie (dráha pre počet signálnych periód, počet signálnych periód)</li> <li>- skontrolujte dátum konfigurácie (dráha pri jednej otáčke motora)</li> <li>- pri lineárnom motore: skontrolujte tabuľku motora (stĺpec STR)</li> <li>- skontrolujte pripojenie meracieho prístroja počtu otáčok</li> <li>- skontrolujte pripojenie motora</li> <li>- uvoľnite brzdy počas orientácie</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8B30</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B30 Teplota motora %1 privysoká</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nameraná teplota motora je príliš vysoká</li> <li>- nie je k dispozícii žiadny snímač teploty</li> <li>- chybný kábel snímača motora (zlomený drôt)</li> <li>- záznam v motorovej tabuľke je nesprávny</li> <li>- bol osadený nesprávny alebo chybný snímač teploty</li> <li>- signálne puzdro: zlý kontakt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nechajte ochladiť motor</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte kábel snímača motora</li> <li>- skontrolujte záznam v motorovej tabuľke</li> <li>- zmerajte snímač teploty</li> </ul>
<b>231-8B40</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>8B40 Žiadne uvoľnenie pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič nepripravený do prev.</li> <li>- Bez povolenia impulzov pre výk. časť</li> <li>- Uz nadmerné</li> <li>- Signál Power-Fail aktívny</li> <li>- Pri M ovládaniach: Vstup I32 neaktívny</li> <li>- Pri P ovládaniach: Uvoľnenie pohonu na X50 neaktívne</li> </ul> <p>Pre 246 261-xx (dig. reg. prúdu) platí dodatočne:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre uvedenú os bol vybraný nepovolený typ motora (napr. lin. motor)</li> <li>- CC odovzdáva príkaz "Pohon zap." pre neexistujúcu os.</li> <li>- Pri štarte orientácie poľa nie je výk. časť pripravená.</li> </ul> <p>Pripravená výk. časť je rozpoznaná pomocou signálu Ready na kábli PWM.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri štarte vyváženia reg. prúdu nie je výk. časť pripravená.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte riadenie a zapojenie na uvoľnenie impulzov</li> <li>- Skontrolujte Uz</li> <li>- Skontr. okruh núdz. vyp.</li> <li>- Pri neregeneračnom systéme: Brzd. odpor zapojený?</li> <li>- Pri regeneračnom systéme: Regenerácia aktivovaná?</li> <li>- Skontrolujte uzemnenie a tinenie káblov</li> <li>- Vymeňte výk. časť</li> <li>- Pri systéme meniča SIEMENS: Vymeňte kartu rozhrania</li> <li>- Vymeňte riad. dosku</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8B50</b>	<p><b>Error message</b> 8B50 Modul osi %1 nepripravený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostné relé nie je dotiahnuté (napr. zástrčka X71 a X72 na UV, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive)</li> <li>- prerušený zbernicový kábel PWM</li> <li>- chybné rozhranie PWM na ovládanie</li> <li>- chybný osový modul</li> <li>- bez uvoľnenia impulzu pre výkonovú časť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- vymeňte výkonovú časť</li> <li>- vymeňte zasúvaciú kartu HEIDENHAIN pre Simodrive</li> <li>- vymeňte zbernicový kábel PWM</li> </ul>
<b>231-8B60</b>	<p><b>Error message</b> 8B60 Odpojenie pri preťažení %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zareagovalo monitorovanie podpätia, teploty alebo skratu IGBT v meniči.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte vychl. menič</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte vyváženie reg. prúdu</li> <li>- Skontrolujte skrat v pripojení motora</li> <li>- Skontrolujte skrat vo vinutí motora</li> <li>- Vymeňte výk. časť</li> </ul>
<b>231-8B70</b>	<p><b>Error message</b> 8B70 externé blokovanie pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu jedným alebo viacerými ext. signálmi zablokované</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte ext. signály na uvoľnenie (NÚDZ. VYP., PFAIL, NO)</li> <li>- Skontrolujte prog. PLC</li> <li>- Skontrolujte ext. zapojenie</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8B80</b>	<p><b>Error message</b> 8B80 externé zastavenie pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pohon vypnutý externým signálom</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu - Skontrolujte ext. signály na uvoľnenie (NÚDZ. VYP., PFAIL, NO) - Skontrolujte prog. PLC - Skontrolujte ext. zapojenie</p>
<b>231-8B90</b>	<p><b>Error message</b> 8B90 Regulátor prúdu nie je pripravený %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Kód chyby: %x - Výkonový diel príp. regulátor prúdu nie je pri zapnutí pripravený. - Pohon nie je pri zapnutí v stave pokoja.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu - Skontrolujte blokovacie zariadenie impulzov - Skontrolujte vstup otáčok</p>
<b>231-8BA0</b>	<p><b>Error message</b> 8BA0 Chybný referenčný signál alebo počet rysiek =1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávny záznam pre počet rysiek STR v tabuľke motorov - Chybný referenčný signál - Rušivé impulzy - Chybný kábel meracích prístrojov (prerušenie alebo skrat) - Mierka, resp. meracie pásmo je znečistené alebo chybné - Snímacia hlavica je znečistená alebo chybná - Chybný signálny kábel - Chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie - Vnikla vlhkosť</p> <p><b>Error correction</b> - Oboznámte zákazníčku službu. - Skontrolujte záznam v tabuľke motorov - Skontrolujte signály otáčkomera, resp. rýchlomera (PWM8) - Na kábli meracích prístrojov skontrolujte pri mechanickom zaťažení (zlomenie, roztiahnutie atď.) prerušenie resp. skrat - Skontrolujte tienenie a zapojenie tienenia v kábli meracích prístrojov - Vymeňte kábel meracích prístrojov - Vymeňte motor</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8BB0</b>	<p><b>Error message</b> 8BB0 Nízka tepl. motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nameraná teplota motora je príliš nízka</li> <li>- Chybne zapojený snímač teploty (Skrat)</li> <li>- Porucha snímača teploty</li> <li>- Nesprávny snímač teploty (požadovaný KTY84)</li> <li>- HW chyba na doske vstupov meracieho systému</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- Skontrolujte snímač teploty</li> <li>- Vyberte monitorovanie spodnej teploty pomocou CfgServo-Motor -&gt; MotEncCheckOff Bit 5</li> <li>- Vymeňte dosku vstupov meracieho systému</li> </ul>
<b>231-8BC0</b>	<p><b>Error message</b> 8BC0 Prúd motora %1 je privysoký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vybraný nesprávny motor alebo nesprávna výk. časť</li> <li>- Vretno U/f: Príliš strmá rampa</li> <li>- Chybná výk. časť</li> <li>- Chybný kábel motora (skrat)</li> <li>- Chybný kábel motora (skrat)</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Je vybraný správny motor a správna výk. časť?</li> <li>- Vretno U/f: Znovu nastavte strmosť rampy (OEM)</li> <li>- Skontrolujte motor a kábel motora na zemné spojenie a skrat</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
<b>231-8BD0</b>	<p><b>Error message</b> 8BD0 Vlečný odstup je príliš veľký %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vlečná vzdialenosť posunutej osi je väčšia ako hodnota zadaná v parametri stroja CfgControllerAuxil -&gt; servoLag-Max2.</li> <li>- Nastavené zrýchlenie je príliš veľké.</li> <li>- Motor sa nehýbe aj napriek "Motor zap."</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Znížte obrábací posuv, zvýšte otáčky.</li> <li>- Odstráňte možné zdroje otrasov.</li> <li>- Pri častejšom výskyte: Upovedomte zákaznícku službu.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte parameter CfgFeedLimits-&gt;maxAcceleration</li> <li>- Prúd motora nesmie byť počas zrýchlenia obmedzený</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-8BE0</b>	<p><b>Error message</b> 8BE0 Chybný merací prístroj %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybná zákl. vzdialenosť medzi dvoma ref. značkami</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte záznam v tabuľke motorov, resp. CfgAxisHardware -&gt; posEncoderRefDist - Skontrolujte, či nie je rušený referenčný signál</p>
<b>231-8BF0</b>	<p><b>Error message</b> 8BF0 Rýchlosť vretena je príliš nízka %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Rýchlosť posuvu vretena je kvôli preťaženiu príliš malá - Pri príliš veľkom frézovacom výkone (výkonové frézovanie) sa znižuje počet otáčok vretena</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte prísun alebo rýchlosť posuvu - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
<b>231-8C00</b>	<p><b>Error message</b> 8C00 Chybný mer. prístroj na vstupe otáčok %1</p> <p><b>Cause of error</b> - K dispozícii nie je žiadny merací signál snímača motora - Prerušenie kábla snímača motora - Amplitúda signálu snímača motora chýba alebo je príliš malá - Znečistenie snímača motora - Chybná parametrizácia posEncoderResistor pri použití externého kábla tvaru Y</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte pripojenie snímača motora - Skontrolujte funkciu snímača motora - Skontrolujte amplitúdu signálu snímača motora - Skontrolujte nastavenie v parametri stroja PosEncoderResistor. Pri použití ext. kábla tvaru Y musí byť v tomto parametri stroja zapísaná 1. - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-8C10</b>	<p><b>Error message</b> 8C10 Chybný mer. prístroj na vstupe otáčok %1 (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatná hodn. polohy sním. motora - Prerušenie kábla sním. motora - Porucha sním. motora</p> <p><b>Error correction</b> - Skontr. pripojenie sním. motora - Skontr. sním. motora - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-8C20	<p><b>Error message</b></p> <p>8C20 Porucha príst. na mer. polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- K dispozícii nie je žiadny merací signál meracieho prístroja polohy</li> <li>- Prerušenie kábla meracieho systému polohy</li> <li>- Amplitúda signálu meracieho systému polohy chýba alebo je príliš malá</li> <li>- Znečistenie meracieho prístroja polohy</li> <li>- Chybná parametrizácia parametra stroja posEncoderResistor pri použití externého kábla tvaru Y</li> <li>- Chybná parametrizácia parametra stroja posEncoderFreq pri rýchlosti posuvu väčšej ako 50 kHz (počítacia frekvencia vyplýva z rozlíšenia meracieho prístroja)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte pripojenie meracieho prístroja polohy</li> <li>- Skontrolujte funkciu meracieho prístroja polohy</li> <li>- Skontrolujte amplitúdu meracieho prístroja polohy.</li> <li>- Skontrolujte nastavenie v parametri stroja PosEncoder-Resistor. Pri použití ext. kábla tvaru Y musí byť v tomto parametri stroja zapísaná 1.</li> <li>- Skontrolujte nastavenie parametra stroja posEncoderFreq a max. rýchlosť posuvu. Pri posuvoch väčších ako 50 kHz (zodpovedajúca počítacia frekvencia na vstupe polohy vyplýva z rozlíšenia meracieho prístroja) musí byť v posEncoderFreq zapísaná 1.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8C30	<p><b>Error message</b></p> <p>8C30 Porucha príst. na mer. polohy %1 (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neplatná hodn. polohy sním. polohy</li> <li>- Prerušenie kábla sním. polohy</li> <li>- Porucha sním. polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. pripojenie sním. polohy</li> <li>- Skontr. sním. polohy</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-8C40	<p><b>Error message</b></p> <p>8C40 Vstup ot. %1 Nameraná hodnota neuložená (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hodn. polohy sním. motora nebola uložená</li> <li>- Prerušenie kábla sním. motora</li> <li>- Porucha sním. motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. pripojenie sním. motora</li> <li>- Skontr. sním. motora</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-8C50</b>	<p><b>Error message</b> 8C50 Prístr. na mer. pol. %1 Namer. hodn. neulož. (EnDat)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hodn. polohy sním. polohy nebola uložená</li> <li>- Prerušenie kábla sním. polohy</li> <li>- Porucha sním. polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. pripojenie sním. polohy</li> <li>- Skontr. sním. polohy</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-8C60</b>	<p><b>Error message</b> 8C60 Frekvencia signálu na mer. prístr. vstupu ot. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy signálov otáčkomera</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. signály mer. zar.</li> <li>- Skontr. tienenie</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-8C70</b>	<p><b>Error message</b> 8C70 Frekvencia signálu na prístr. na mer. pol. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy signálov zar. na mer. polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. signály mer. zar.</li> <li>- Skontr. tienenie</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-8C80</b>	<p><b>Error message</b> 8C80 Nadmerná amplitúda na mer. prístr. na vstupe ot. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda signálu meracieho systému je príliš veľká, resp. je aktívny signál pre znečistenie.</li> <li>- Porucha sign. sním. motora</li> <li>- Skrat v kábli sním. motora</li> <li>- Nadmerná amplitúda signálu sním. motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie sním. mot. (prípojka na kostru)</li> <li>- Skontr. snímač motora</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-8C90	<p><b>Error message</b></p> <p>8C90 Nadmerná amplitúda na príst. na mer polohy %1s</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda signálu meracieho prístroja polohy je príliš veľká, resp. je aktívny signál znečistenia.</li> <li>- Porucha signálu meracích prístrojov</li> <li>- Skrat v kábli meracieho prístroja</li> <li>- Amplitúda signálu meracieho prístroja je príliš veľká</li> <li>- Chybná parametrizácia parametra stroja posEncoderResistor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte pripojenie meracieho prístroja (uzemnenie)</li> <li>- Skontrolujte merací prístroj</li> <li>- Skontrolujte nastavenie v parametri stroja posEncoderResistor. Pri použití meracieho prístroja polohy (bez externého kábla tvaru Y) musí byť v tomto parametri stroja zapísaná 0.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-8CA0	<p><b>Error message</b></p> <p>8CA0 Chybný referenčný signál alebo počet rysiek =1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záz. pre poč. imp. na ot. STR v tab. motora</li> <li>- Chybný ref. signál</li> <li>- Rušivé imp.</li> <li>- Porucha kábla mer. zariadení (prerušenie al. skrat)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. záz. v tab. motora</li> <li>- Skontr. signály z otáčkomera, resp. rýchlomera (PWM 8)</li> <li>- Skontrolujte prerušenie, resp. skrat kábla mer. zariadení pri mech. namáhaní (ohýbanie, ťaženie, atď.)</li> <li>- Skontr. tienenie a pripojenie tienenia v kábloch mer. zariadení</li> <li>- Vymeňte káble mer. zar.</li> <li>- Vymeňte motor</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-8CB0	<p><b>Error message</b></p> <p>8CB0 Komutačný uhol %1 nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komutačný uhol potrebný na prevádzku motora nie je k dispozícii.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Znova určiť komutačný uhol</li> <li>- Zmeňte postup na určenie komutačného uhla v parametroch stroja</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9200	<p><b>Error message</b> 9200 Chybný parameter complpcJerkFact</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri CC činí oblasť zadávania pre parameter complpcJerkFact: 0,0 až 0,8.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnotu zadania strojového parametra complpcJerkFact - oboznámte zákazníku službu</p>
231-9210	<p><b>Error message</b> 9210 Príliš veľký parameter vCtrlDiffGain %1</p> <p><b>Cause of error</b> - diferenciálny súčiniteľ je príliš veľký (max. hodnota: 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b> - Zvoľte parameter stroja vCtrlDiffGain menší ako 0,5 - oboznámte zákazníku službu</p>
231-9220	<p><b>Error message</b> 9220 Nesprávny vstup meracieho systému otáčok</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v parametri stroja speedEncoderInput - Priradenie medzi vstup meracieho zariadenia a výstup PWM je nesprávne</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parameter stroja speedEncoderInput - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9230	<p><b>Error message</b> 9230 Neznámy typ motora</p> <p><b>Cause of error</b> - nesprávny typ motora v tabuľke motora - nepodporovaný typ motora v tabuľke motora - údaje motora v tabuľke motora sú chybné</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-9240	<p><b>Error message</b></p> <p>9240 Chybný typ meracieho zariadenia %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvolené meracie zariadenie sa nehodí k pripojenému snímaču</li> </ul> <p>Príklady:</p> <p>zvolené: EnDat, pripojené: inkrementálny snímač</p> <p>zvolené: EnDat 2.1, pripojené: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bol zvolený merací prístroj, ktorý nie je týmto CC podporovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola strojového parametra motEncType (príp. SYS v tabuľke motora)</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-9250	<p><b>Error message</b></p> <p>9250 Snímač motora: EnDat 2.2 nie je možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- komunikácia EnDat je chybná</li> <li>- V tabuľke motora je zvolený merací prístroj s EnDat 2.2 rozhraním, napriek tomu, že nie je pripojený žiadny merací prístroj EnDat 2.2</li> <li>- Protokol EnDat 2.2 nie je možné načítať</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či merací systém podporuje EnDat 2.2</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora (stĺpec SYS)</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja motEncType</li> <li>- skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- vymeňte ovládaciu dosku motora</li> <li>- skontrolujte kabeláž (porovnajte identifikačné čísla káblov s dokumentáciou)</li> <li>- skontrolujte kábel meracieho prístroja počtu otáčok (chybný alebo príliš dlhý)</li> <li>- skontrolujte merací prístroj počtu otáčok</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-9260	<p><b>Error message</b></p> <p>9260 Zmena parametrov motora</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmenil sa typ motora, bez vypnutia pohonu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9261</b>	<p><b>Error message</b> 9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p><b>Cause of error</b> The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p><b>Error correction</b> Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal. The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value. Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".</p>
<b>231-9270</b>	<p><b>Error message</b> 9270 Men. počet otáčok motora neznámy</p> <p><b>Cause of error</b> - Záznam v tabuľke motora je nula</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníčku službu</p>
<b>231-9280</b>	<p><b>Error message</b> 9280 Parametre filtra 1 sú neplatné %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 alebo vCtrlFiltBandWith1 - vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 alebo vCtrlFiltBandWith1 - skontrolujte verziu softvéru - oboznámte zákazníčku službu</p>
<b>231-9290</b>	<p><b>Error message</b> 9290 Parametre filtra 2 sú neplatné %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 alebo vCtrlFiltBandWith2 - vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 alebo vCtrlFiltBandWith2 - skontrolujte verziu softvéru - oboznámte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-92A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92A0 Parametre filtra 3 sú neplatné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 alebo vCtrlFiltBandWith3</li> <li>- vyskytla sa interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 alebo vCtrlFiltBandWith3</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-92B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92B0 Parametre filtra 4 sú neplatné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 alebo vCtrlFiltBandWith4</li> <li>- vyskytla sa interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 alebo vCtrlFiltBandWith4</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-92C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92C0 Param. filtra 5 sú neplatné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 alebo vCtrlFiltBandWith5</li> <li>- vyskytla sa interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 alebo vCtrlFiltBandWith5</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-92D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>92D0 Počet impulzov na otáč. motora sa zmenil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počet impulzov na otáčku motora sa zmenil bez vypnutia pohonu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-92E0	<p><b>Error message</b></p> <p>92E0 Počet čiar pre dekodér motora chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parametrovaný počet impulzov dekodéra sa odlišuje od zisteného počtu impulzov EnDat</li> <li>- Chybný záznam v parametri stroja cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- Chybný záznam v STR v tabuľke motora</li> <li>- EnDat 2.2 dekodér motora bez zadania počtu impulzov sa musí parametrovať s STR = 1 príp. cfgServoMotor --&gt; motStr=1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte parameter stroja cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- zmeňte STR v tabuľke motora</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-92F0	<p><b>Error message</b></p> <p>92F0 Chybné priradenie osi</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nesprávne priradenie osi pri momentovej prevádzke Master-Slave</li> <li>- Osi v momentovom ovládaní Master-Slave sú prípustné len na nasledujúcich párovaniach vstupov meracieho systému:</li> </ul> <p>6-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>8-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>10-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>12-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>14-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>16-Os CC424:</p> <p>X15 a X17</p> <p>X16 a X18</p> <p>X19 a X80</p> <p>X20 a X81</p> <p>X82 a X84</p> <p>X83 a X85</p> <p>X86 a X88</p> <p>X87 a X89</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmeňte priradenie osí</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9300	<p><b>Error message</b></p> <p>9300 Určenie poľového uhla %1 nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- určenie poľového uhla v tomto režime nie je dovolené</li> <li>- zvolený postup pre určenie poľového uhla je neplatný alebo nie je s týmto meracím prístrojom možný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametroch stroja motTypeOfFieldAdjust a motFieldAdjustMove a/alebo záznam v stĺpci SYS v tabuľke motora</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-9310	<p><b>Error message</b></p> <p>9310 Vstup pre mer. príst. pol. je nesp.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre merací prístroj polohy (parameter stroja posEncoderInput) bol zvolený nesprávny vstup</li> <li>- Dovolená konfigurácia CC61xx: Výstup PWM &lt;-&gt; Merací prístroj polohy X51 &lt;-&gt; X201 X52 &lt;-&gt; X202 X53 &lt;-&gt; X203 X54 &lt;-&gt; X204 X55 &lt;-&gt; X205 X56 &lt;-&gt; X206</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja posEncoderInput</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-9320	<p><b>Error message</b></p> <p>9320 Merací prístroj polohy: EnDat 2.2 nie je možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikácia EnDat je chybná</li> <li>- V parametroch stroja posEncoderType alebo motEncTyp je zvolený merací prístroj s rozhraním EnDat 2.2, napriek tomu, že nie je pripojený žiadny merací prístroj EnDat 2.2.</li> <li>- Protokol EnDat 2.2 nie je možné načítať</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či merací systém polohy podporuje EnDat 2.2</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja motEncType alebo motEncTyp</li> <li>- Skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- Vymeňte radiacu dosku motora</li> <li>- Skontrolujte kabeláž (porovnajte identifikačné čísla káblov s dokumentáciou)</li> <li>- Skontrolujte kábel meracieho prístroja polohy (chybný alebo príliš dlhý)</li> <li>- Skontrolujte merací prístroj polohy</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9330	<p><b>Error message</b> 9330 Konfigurovaná nesprávna polohová zástrčka %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Bola konfigurovaná polohová zástrčka, ktorá neexistuje</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu polohovej zástrčky - oboznámte zákazníku službu</p>
231-9340	<p><b>Error message</b> 9340 Chybná frekvencia PWM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaná frekvencia PWM v parametri ampPwmFreq leží mimo dovolenej oblasti zadávania - Boli zvolené frekvencie PWM, ktoré sa nesmú navzájom kombinovať</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parameter ampPwmFreq - oboznámte zákazníku službu</p>
231-9350	<p><b>Error message</b> 9350 Frekvencia PWM príliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Je zvolená frekvencia PWM nad 5000 kHz pre výstup PWM X51 alebo X52 napriek tomu, že výstup PWM X53 alebo X54 je aktívny</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre stroja ampPwmFreq pre výstup PWM X51 alebo X52 - Deaktivujte výstup PWM X53 a/alebo X54 - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9360	<p><b>Error message</b> 9360 „Dvojnás. rýchlosť“ nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Regulačný obvod na X51 príp. X52 definovaný ako 'double speed' napriek tomu, že je aktívny regulačný obvod na X53 príp. X54 - Regulačný obvod definovaný na X55 príp. X56 ako 'double speed' napriek tomu, že je aktívny regulačný obvod na X57 príp. X58 (len CC 4xx s 8 regulačnými obvodmi)</p> <p><b>Error correction</b> - Definujte regulačný obvod na X51 príp. X52 ako 'single speed' alebo deaktivujte výstup PWM X53 príp. X54 - Definujte regulačný obvod na X55 príp. X56 ako 'single speed' alebo deaktivujte výstup PWM X57 príp. X58 (len CC 4xx s 8 regulačnými obvodmi) - oboznámte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-9370	<p><b>Error message</b></p> <p>9370 Súbor: "Inverter.inv" nie je podporovaný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor: 'Inverter.inv' nie je týmto softvérom podporovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor: 'Inverter.inv' nahrad'te súborom 'Motor.amp'</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-9380	<p><b>Error message</b></p> <p>9380 Parametre ochranného modulu napätia %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Záznam v parametri stroja ampVoltProtection je nesprávny</li> <li>- vyskytla sa interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja ampVoltProtection</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-9390	<p><b>Error message</b></p> <p>9390 Zvýšené faktory regulácie prúdu: Nesprávny typ motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V parametri stroja iCtrlAddInfo je kompenzácia prúdového regulačného okruhu aktivovaná pre iný typ motora (lineárny motor, asynchrónny motor) ako je synchronný motor.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte kompenzáciu pre zvýšené prúdové regulačné faktory zapísaním hodnoty "0" v iCtrlAddInfo.</li> </ul>
231-93A0	<p><b>Error message</b></p> <p>93A0 PDT1-Predreg. regul. prúdu: nesprávny typ motora</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cez parameter stroja iCtrlDiffFreqFF PDT1-predregulácia pre regulačný obvod prúdu niektorého pohonu, napr. aktivovaný s lineárnym alebo asynchrónnym motorom.</li> <li>- PDT1 predregulácia je možná len pre regulačný obvod prúdu niektorého obvodu so synchronným motorom.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte PDT1 predreguláciu zapísaním hodnoty "0" do parametra stroja iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-93B0</b>	<p><b>Error message</b> 93B0 PDT1-Predreg. regul. prúdu: neplatná krajná frekvencia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neprípustná maximálna krajná frekvencia v parametri stroja iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- V závislosti od nastavenej frekvencie PWM sú prípustné max. nasledujúce krajové frekvencie: Frekvencia PWM Maximálna krajová frekvencia 3333 Hz 800 Hz 4000 Hz 960 Hz 5000 Hz 1200 Hz 6666 Hz 1600 Hz 8000 Hz 1920 Hz 10000 Hz 2400 Hz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapíšte prípustnú krajnú frekvenciu do parametra stroja iCtrlDiffFreqFF.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>231-93C0</b>	<p><b>Error message</b> 93C0 Chybný INVERTER.INV %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v tabuľke výkonovej časti: INVERTER.INV</li> <li>- Záznam: I_MAX, U-IMAX alebo senzor R je chybný</li> <li>- Senzor R nie je identický s U-IMAX/I-MAX</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy pre I-MAX, U-IMAX a senzor R</li> <li>- oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-93D0</b>	<p><b>Error message</b> 93D0 Chybný prevodový pomer %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný zápis v pomere presadenia</li> <li>- Chybný zápis v počte impulzov snímača</li> <li>- Chybný záznam v rozlíšení snímača polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy pre počet impulzov motora, pomer presadenia a rozlíšenie meracieho systému polohy</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-93E0</b>	<p><b>Error message</b> 93E0 PWM frekv. vyššia ako 5 kHz vyžaduje dvojnás. rýchľ. %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Ak v parametri stroja ampPwmFreq vyberiete frekvenciu PWM vyššiu ako 5 000 Hz, musíte parameter stroja ctrlPerformance nastaviť na dvojnásobnú rýchlosť</p> <p><b>Error correction</b> - buď: Znížte frekvenciu PWM v parametri stroja ampPwmFreq - alebo: nastavte parameter stroja ctrlPerformance = dvojnásobná rýchlosť - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-93F0</b>	<p><b>Error message</b> 93F0 Prekročenie max. výpočtového výkonu</p> <p><b>Cause of error</b> - CC61xx: Požadovaný výpočtový výkon v parametri stroja ctrlPerformance nie je možný. Pre každú regulačnú jednotku sú povolené nasledujúce konfigurácie: single   double 6   0 4   1 2   2 0   3 Parameter stroja ctrlPerformance = 0 jednoduchá rýchlosť Parameter stroja ctrlPerformance = 1 dvojitá rýchlosť</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte počet osí na regulačnú jednotku - Zmeňte osi s dvojnásobnou rýchlosťou na osi s jednoduchou rýchlosťou (parameter stroja ctrlPerformance nastavte z 1 na 0) - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-9400</b>	<p><b>Error message</b> 9400 Meracie prístroje s 11 µA nie sú podporované</p> <p><b>Cause of error</b> - Parameter stroja posEncoderSignal je nastavený na 11µA</p> <p><b>Error correction</b> - Parameter stroja posEncoderSignal nastavte na 1Vss - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-9410	<p><b>Error message</b> 9410 Vzťah posEncoderDist k posEncoderIncr chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vzťah CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist k CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr nesúhlasí s hodnotami z meracieho zariadenia EnDat - Pri EnDat 2.2: Pozri technickú príručku ovládania</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznamy CfgAxisHardware-&gt;posEncoderDist príp. CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr - Upovedomte zákaznícku službu</p>
231-9420	<p><b>Error message</b> 9420 Konfigurácia X150 nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Záznam v GenDriveOffGroup (vypnutie osovej skupiny s X150) je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v GenDriveOffGroup - Upovedomte zákaznícku službu</p>
231-9430	<p><b>Error message</b> 9430 Konfigurácia I32 nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zápis v GenEmergencyStopFunction pre uvoľnenie pohonu cez vstup I32 je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v GenEmergencyStopFunction - Upovedomte zákaznícku službu</p>
231-9440	<p><b>Error message</b> 9440 Konfigurácia Powerfail nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Záznam v AmpAcFailSelection pre AC-/Power-Fail je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v AmpAcFailSelection - Upovedomte zákaznícku službu</p>
231-9450	<p><b>Error message</b> 9450 Konfigurácia vzoru PWM nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zápis v ICtrlPwmInfo (konfigurácia vzoru PWM) je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v ICtrlPwmInfo - Upovedomte zákaznícku službu</p>



Číslo chyby	Popis
231-9460	<p><b>Error message</b> 9460 Konfigurácia LIFTOFF nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zápis v PowSupplyLimitOfDcVoltage je neplatný - Zápis v PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v PowSupplyLimitOfDcVoltage - Opravte zápis v PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9470	<p><b>Error message</b> 9470 Konfigurácia brzdového výstupu nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Zápis v MotBrakeNotExist je neplatný</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v MotBrakeNotExist - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9480	<p><b>Error message</b> 9480 Konfigurácia spätného predovládania nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Spätné predovládanie prostredníctvom ComplpcJerkFact nie je možné</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v ComplpcJerkFact - Odporúčanie: Alternatívne je možné použiť torzné predovládanie prostredníctvom CompTorsionFact. - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9490	<p><b>Error message</b> 9490 Konfigurácia aktívneho tlmenia nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Aktívne tlmenie prostredníctvom CompActiveDampFactor a CompActiveDampTimeConst nie je možné</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte zápis v CompActiveDampFactor a CompActiveDampTimeConst - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-94A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94A0 Konfigurácia SyncAxisTorqueDistrFact nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variabilné rozdelenie momentu prostredníctvom SyncAxisTorqueDistrFact nie je možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte zápis v SyncAxisTorqueDistrFact</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-94B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94B0 Konfigurácia korekcie otáčok nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Variabilná korekcia otáčok prostredníctvom SyncAxisSpeedCorrectRatio nie je možná</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte zápis v SyncAxisSpeedCorrectRatio</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-94C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94C0 DQ PWM frekv. vyššia ako 4 kHz vyžaduje dvojnás. rýchľ. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak v parametri stroja ampPwmFreq vyberiete frekvenciu PWM vyššiu ako 4000 Hz, musíte parameter stroja ctrlPerformance nastaviť na dvojnásobnú rýchlosť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- buď: Znížte frekvenciu PWM v parametri stroja ampPwmFreq</li> <li>- alebo: nastavte parameter stroja ctrlPerformance = dvojnásobná rýchlosť (softvérová možnosť)</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-94D0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94D0 DQ-ALM: kontrola parametrizácie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvolený nesprávny napájací modul v CfgPowSupply.</li> <li>- Napájací modul nie je zapísaný v tabuľke napájacích modulov Supply.Spy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvoľte správny napájací modul v CfgPowSupply.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-94E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94E0 Výmena EnDat 2.2 na 1Vss vyžaduje novú inicializáciu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merací systém bol zmenený EnDat 2.2 na 1Vss alebo opačne. Je potrebná nová inicializácia pohonu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preved'te novú inicializáciu meracieho systému</li> <li>- Zvoľte os s parametrom stroja axisMode (Bit x = 0)</li> <li>- Opustite MP editor</li> <li>- Os s parametrom stroja axisMode (Bit x = 0) znovu aktivujte a posEncoderType nastavte na želanú hodnotu</li> <li>- Znovu opustite MP editor</li> <li>- alebo preved'te reset systému (reštart)</li> </ul>
<b>231-94F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>94F0 Neprípustná torzná kompenzácia %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Torzná kompenzácia je nakonfigurovaná a jedná sa o jednosnímačový systém</li> <li>- Torzná kompenzácia je nakonfigurovaná a adhézna kompenzácia nie je nakonfigurovaná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte torznú kompenzáciu s parametrom stroja compTorsionFact</li> <li>- V parametri stroja posEncoderInput nastavte priradenie vstupov meracieho systému polohy k osiam (podmienené tým, aby bol k dispozícii merací systém polohy) a v parametri stroja compFrictionT2 zapíšte kompenzáciu trenia.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-9500</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9500 DQ: Menič nebol nájdený %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nebolo možné nadviazať komunikáciu s meničom zobrazenej osi.</li> <li>- Vedenie DRIVE-CLiQ nie je zasunuté alebo je zasunuté neprávne.</li> <li>- Napájacie napätie meniča je prerušené.</li> <li>- Menič je chybný.</li> <li>- Parameter stroja pwmSignalOutput je parametrizovaný nesprávne.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž.</li> <li>- Skontrolujte napájacie napätie meničov.</li> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja pwmSignalOutput.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-9510</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9510 Zmena frekvencie PWM pri aktívnej regulácii %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frekvencia PWM v parametri stroja ampPwmFreq sa nesmie meniť, zatiaľ čo pohon alebo korešpondujúci pohon je regulovaný</li> </ul> <p>Korešpondujúca os:</p> <p>X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte regulátor pohonu pred zmenou parametra stroja ampPwmFreq</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-9520</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9520 Chybné zadanie v vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V parametri stroja vCtrlTimeSwitchOff bol nakonfigurovaný nulový čas. Musí byť zapísaný čas, v priebehu ktorého je možné bezpečné brzdenie.</li> <li>- Čas v vCtrlTimeSwitchOff musí byť väčší ako maximálny možný brzdný čas osi, ktorý sa môže vyskytnúť vplyvom elektrického brzdenia, aby sa zabránilo nebrzdenému dobehnutiu osí/vretien bez mechanickej brzdy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmysluplné zadanie v parametri stroja vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-9530</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>9530 DRIVE-CLiQ os %1 je ešte aktívna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri odvolaní osi v systéme DRIVE-CLiQ sa musí deaktivovať aj príslušná os na tom istom porte (napr. 301).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovanie druhej osi, ktorá je pripojená na tom istom konektore (napr. X301).</li> <li>- Os sa musí deaktivovať cez parameter stroja axisMode príp. CfgPlcSStrobe.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-9550	<p><b>Error message</b> 9550 EnDat2.2 - nesprávne nakonfigurovaný podávací systém FS %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo nakonfigurované, že na funkčnú bezpečnosť sa má použiť nielen zariadenie na meranie polohy EnDat2.2, ale aj otáčkomer EnDat2.2. Nie je to možné.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte zápis v parametri stroja CfgAxisSafety-encoderForSafety: Musí ísť buď o „speedAndPosEncoder“, „speedEncoder“, alebo o „posEncoder“. - Špeciálne nastavenia pre podávacie systémy s meracími zariadeniami FS EnDat 2.2: Aktivujte „posEncoder“, ak sa má na funkčnú bezpečnosť použiť len zariadenie na meranie polohy, alebo aktivujte „speedEncoder“, ak sa má na funkčnú bezpečnosť použiť len otáčkomer. - Štandardné nastavenie: Vložte „speedAndPosEncoder“, ak chcete nakonfigurovať normálny systém s dvoma snímačmi, alebo ak bude bezpečná prevádzka príslušnej osi zaistená len jedným meracím zariadením (bezpečnosť podávača).</p>
231-9560	<p><b>Error message</b> 9560 MP-Eintrag fehlerhaft: Zählimpulse pro Wegstrecke %1</p> <p><b>Cause of error</b> – Hodnota v parametri stroja posEncoderIncr mimo povolenej oblasti</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte a prípadne upravte hodnotu v MP_posEncoderIncr – Upovedomte zákazníku službu</p>
231-9570	<p><b>Error message</b> 9570 Fehlparametrierung: Weg pro Motorumdrehung %1</p> <p><b>Cause of error</b> – Hodnota v parametri stroja distPerMotorTurn mimo povolenej oblasti</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte a prípadne upravte hodnotu v MP_distPerMotorTurn – Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-9580	<p><b>Error message</b></p> <p>9580 Param. filter 6 neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Nesprávny záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 alebo vCtrlBandWidth6</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte záznam v parametroch stroja vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 alebo v vCtrlBandWidth6</p> <p>- Upovedomte zákazníčku službu</p>
231-9590	<p><b>Error message</b></p> <p>9590 Prekročenie max. výpočtového výkonu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-CC61xx: Výpočtový výkon potrebný pre aktivované rozšírené regulačné funkcie nie je možný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Deaktivácia rozšírenej regulačnej funkcie</p> <p>- Znížte počet osí na regulačnú jednotku</p> <p>- Zmeňte osi s dvojnásobnou rýchlosťou na osi s jednoduchou rýchlosťou (parameter stroja ctrlPerformance z 1 na 0)</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>
231-9591	<p><b>Error message</b></p> <p>9591 TRC nie je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TRC nie je aktívne na základe neúplnej parametrizácie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Na aktiváciu TRC sú potrebné nasledujúce parametre:</p> <p>- Zotrvačnosť hmoty motora (z tabuľky motora) alebo predregulácia zrýchlenia CfgControllerComp.compAcc</p> <p>- Proporcionálny podiel regulátora otáčok CfgSpeedControl.vCtrlPropGain</p> <p>- Prevodový pomer CfgAxisHardware.distPerMotorTurn</p>
231-95A0	<p><b>Error message</b></p> <p>95A0 Chybný záznam v tabuľke motorov: PPW %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Záznam v tabuľke motorov v stĺpci PPW chýba alebo má hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zadajte hodnotu do stĺpca PPW podľa údajov výrobcu motora</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-95B0</b>	<p><b>Error message</b> 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrier Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrier rt</p> <p><b>Error correction</b> Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>
<b>231-9800</b>	<p><b>Error message</b> 9800 CC%2 MC príkaz nie je známy %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC príkaz nie je prípustný pre tento hardware - MC príkaz nie je v tomto momente povolený - 0 = chybný kód príkazu &gt; 255 1...255 = chybný alebo neprípustný kód príkazu - Interná softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>231-9900</b>	<p><b>Error message</b> 9900 CC%2 Príkaz CC neznámy %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Príkaz CC nie je príp. pre tento hardvér - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
231-A001	<p><b>Error message</b></p> <p>A001 Prerušenie monit. vykonávania testu brzd</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere počas testu brzd otvorené</li> <li>- Bez signálu o pripravenosti pohonu počas monitorovania vyvolania testu brzd</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere nechajte počas testu brzd zatvorené</li> <li>- Zabezpečte pripravenosť pohonu počas testu brzd</li> </ul>
231-A002	<p><b>Error message</b></p> <p>A002 Prerušenie monit. vykonávania testu brz. potr.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere počas testu brz. vedenia otvorené</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere nechajte počas testu brz. vedenia zatvorené</li> </ul>
231-A003	<p><b>Error message</b></p> <p>A003 SPLC režim uved. do prevádzky je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CRC kontrola programu SPLC je deaktivovaná (je nastavený parameter stroja CfgSafety --&gt; commissioning)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pred odoslaním stroja musíte režim uvedenia do prevádzky deaktivovať (zrušte parameter stroja CfgSafety --&gt; commissioning)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-A004	<p><b>Error message</b></p> <p>A004 Spojenie signálu T.BRK.B na 24 V</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba pri teste spúšťania brzdenia.</li> <li>- Úroveň signálu = +24 V na vstupe: -T.BRK.B modulu SPL, hoci sa na základe spustenia očakáva hodnota 0 V.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte externé zapojenie brzd a signálu T.BRK.</li> <li>- Skontrolujte relé na spúšťanie brzdenia.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-A005</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A005 CC%2 varovanie: Regulačná jednotka nie je vhodná pre FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Základný bezpečnostný softvér SKERN-CC pri kontrole regulačnej jednotky rozpoznal, že tento hardvér (CC, UEC, UMC) nie je vhodný pre ovládacie systémy s funkčnou bezpečnosťou FS. Táto regulačná jednotka nespĺňa bezpečnostné požiadavky podľa EN 13849 a pre funkčnú bezpečnosť nie je schválená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte príslušnú regulačnú jednotku (CC, UEC, UMC).</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-A006</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A006 SPLC-CC%2: Porovnanie krížov zlyhalo, výstup %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Pri krížovom porovnaní výstupov SPLC-CC sa vyskytla chyba.</li> <li>– Program SPLC CC[x] nastavuje výstup na hodnotu 0 (LOW). Hodnota výstupu spätne načítaná svorkou je ale 1 (HIGH).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte zapojenie výstupu.</li> <li>– Skontrolujte program SPLC: Signály na aktivovanie a deaktivovanie výstupov SPLC by mali byť vždy stabilné a mali by trvať min. 2 cykly SPLC.</li> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-A020</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A020 Koniec na 24 V signálu T.BRK.B</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba pri teste spúšťania brzdenia.</li> <li>- Úroveň signálu = +24 V na vstupe: -T.BRK.B modulu SPL, hoci sa na základe spustenia očakáva hodnota 0 V.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte externé zapojenie brzd a signálu T.BRK.</li> <li>- Skontrolujte relé na spúšťanie brzdenia.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-A021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A021 Prerušenie testu brzd. potr., bezp. dvere otvorené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere počas testu brzd. vedenia otvorené</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere nechajte počas testu brzd. vedenia zatvorené</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A040</b>	<p><b>Error message</b> A040 CC%2 Prevádzkový režim nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> - Nepovolený stav zopnutia prepínačov prev. rež. a bezp. dverí.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontr. nastavenie prepínačov prev. rež. - Skontr. stav zopnutia bezp. dverí - Skontr. zapojenie</p>
<b>231-A041</b>	<p><b>Error message</b> A041 CC%2 SOM 4 nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> - Spín. s kľúčom 1 nie je v aut. režime (BA1) - Porucha spín. s kľúčom - Chybné zapojenie</p> <p><b>Error correction</b> - Prepnete spín. s kľúčom 1 na aut. režim (BA1) - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>231-A042</b>	<p><b>Error message</b> A042 CC%2 SOM 4 neuvolnené</p> <p><b>Cause of error</b> Prev. režim BA4 je vybraný spínačom s kľúčom, avšak nie je uvoľnený.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>231-A043</b>	<p><b>Error message</b> A043 CC%2 SOM 2 povolená len jedna os</p> <p><b>Cause of error</b> - Súčasný pohyb osí v prev. režime BA2 nie je pri otvorených bezp. dverách prípustný</p> <p><b>Error correction</b> - Vyčkajte na zastavenie všetkých osí a následne spustite len 1 os</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A080</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A080 CC%2 Prev. stav nezhodný s MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prev. stavy Automatika, SRG, SBH, SH sa cyklicky porovnávajú medzi MC a CC. Pri nerovnosti po dobu viac ako 500 ms sa aktivuje Stop1.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyb. hlás. potvrdíte tlač. CE</li> <li>- Zapnite stroj</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Požadovaná bezpečnostná funkcia pre skupinu osí nesúhlasí.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Požiadavka na pohyb pre os, resp. skupinu osí nesúhlasí.</li> </ul> <p>("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>231-A081</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Uvoľnenie pohybu špecifické pre os nesúhlasí.</li> </ul> <p>("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= index osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Požiadavka zastavovacej reakcie pre skupinu osí nesúhlasí. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Stav potvrdzovacieho tlačidla špecifického pre skupinu osí nesúhlasí. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Spätné nahlásený stav reťazca bezpečnostných relé, resp. reťazca pokojových kontaktov nesúhlasí. ("pp_GenFB_NCC", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Požadovaný, resp. nahlásený stav riadiaceho napätia nesúhlasí. ("pp_GenCVO", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Potvrdenie uvoľnenia pohonu špecifické pre skupinu osí nesúhlasí. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Zberný stav tlačidiel stroja nesúhlasí. ("pp_GenMKG", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Stav signálu brzdového vedenia nesúhlasí. ("pp_GenTBRK", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Prevádzkový režim SOM orientovaný na bezpečnosť aktívny v bezpečnostnom jadre SKERN nesúhlasí. ("pp_GenSOM", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Stav spätne čitateľných výstupov nesúhlasí. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= indexové číslo výstupu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Stav „Program SPLC aktívny“ nesúhlasí. ("running", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri krížovom porovnaní medzi MC a CC. Požiadavka zastavenia nesúhlasí. ("stopReq", Var.= bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. križového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo výstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri križovom porovnaní medzi MC a CC. Zistený stav bezpečnosti skupiny osí nesúhlasí. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. križového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo výstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri križovom porovnaní medzi MC a CC. Ovládanie brzdy závislé od osi nesúhlasí. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= index osi)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. križového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo výstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri križovom porovnaní medzi MC a CC. Stav pohybu skupiny osí nesúhlasí. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= skupina osí)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. križového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>– Zistil sa rozdiel vo výstupných údajoch softvéru bezpečnostného jadra pri križovom porovnaní medzi MC a CC. Prevádzková pripravenosť funkčnej bezpečnosti FS nesúhlasí. ("NN_GenSafe", Var. = bez významu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte program SPLC</p> <p>– Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krížové porovnanie č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Zistil sa rozdiel vo výstupných údajoch SKERN-u pri krížovom porovnaní medzi kanálom A a kanálom B. Aktivácia brzd závislá na osi pre viaceré brzdy na jednu os nesúhlasí. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Index osi)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 krížové porovnanie č.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch SKERN-u pri krížovom porovnaní medzi kanálom A a kanálom B. Hodnota pre ohraničenie posuvu nesúhlasí. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Index osi)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
231-A081	<p><b>Error message</b></p> <p>A081 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match. ("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the SPLC program</li> <li>- Restart the control</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 NE2 hladina sa nezmení po 0 pri dyn. skúške</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vstupe (NE2) sa pri dynamickej skúške 2. slučky núdzového vypnutia (najneskôr každých 1,5 min.), v krátkej dobe očakáva zmena hladiny na 0 V. Ak tu v rámci skúšobného okna 100 ms trvale leží 0 V alebo 24 V hladina, bude vyvolaná chyba.</li> <li>- Časové okno pre dynamickú skúšku je príliš malé (problémy s časom výpočtu, softvérové chyby)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- skontrolujte kabeláž</li> <li>- skontrolujte tlačidlo núdzového vypnutia</li> <li>- vymeňte hardvér</li> </ul>
231-A082	<p><b>Error message</b></p> <p>A082 CC%2 č. krížového porovnania =%4 prem. =%5 MC=%6 CC=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zistil sa rozdiel vo vstupných údajoch SKERN-u pri krížovom porovnaní medzi kanálom A a kanálom B. Hodnota pre kanály spätného snímania nesúhlasí. („pp_ReadBackOutputs“, prem. = číslo výstupu SPLC)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napätia a prepojenie výstupu SPLC</li> <li>- Skontrolujte SPLC a prípadne ho upravte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
231-A083	<p><b>Error message</b></p> <p>A083 CC%2 Vstup S nerovný 0 pri dyn. teste</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na všetkých bezp. relevantných vstupoch kontaktov dverí a spín. s kľúčom sa pri dyn. teste 2. slučky núdz. vypnutia (najneskôr každých 1,5 min.) očakáva krátkodobá úroveň 0 V. Ak bude počas testovacieho okna 100 ms trvalo pripojená úroveň 24 V, vygeneruje sa chyba.</li> <li>- Čas. okno nie je dostatočné pre dyn. test (problémy s výpočt. časom, chyba SW)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> <li>- Skontr. zapojenie</li> <li>- Skontr. kontakty dverí, spín. núdz. vyp.</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A084</b>	<p><b>Error message</b> A084 S-prekročenie času pri reakcii zastavenia SS2 %4 ObjId=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - Maximálny prípustný čas pre riadený stav pokoja (SS2 - brzdenie na obryse) osovej skupiny (= ObjId) sa prekročil. Maximálny prípustný čas je 30 sekúnd.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program SPLC a PLC - Oboznámte zákazníčku službu</p>
<b>231-A085</b>	<p><b>Error message</b> A085 SKERN-CC%2, X%4: kom. chyba počas dynamizácie snímača EnDat</p> <p><b>Cause of error</b> Počas nútenej dynamizácie snímača EnDat sa vyskytla komunikačná chyba. Súčasne boli aktivované oba príznaky ignorovania.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>231-A086</b>	<p><b>Error message</b> A086 SKERN-CC%2: komunikačná chyba pri dynamizácii X %4</p> <p><b>Cause of error</b> Vykonalie dynamizácie snímača EnDat22 vo vopred určenom čase nebolo možné</p> <p><b>Error correction</b> Rešpektujte ďalšie chybové hlásenia. Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>231-A087</b>	<p><b>Error message</b> A087 SKERN-CC%2: ignorovaný bit nútenej dynamizácie EnDat neprípustný</p> <p><b>Cause of error</b> Mimo nútenej dynamizácie EnDat sa identifikoval ignorovaný bit.</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie - Pri opakovanom výskyte chyby: Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A090</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A090 Blokovanie pohonu bezpečnostným softvérom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Núdzové vypnutie aktívne (od CC)</li> <li>- Pohon by sa mal zapnúť aj napriek tomu, že sa systém nachádza v stave "Núdzové vypnutie" ( signál "-ES.B" príp. "-NE2" je aktívny).</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A091</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A091 Blokovanie pohonu bezpečnostným softvérom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Núdzové vypnutie aktívne (od MC)</li> <li>- Pohon by sa mal zapnúť aj napriek tomu, že sa systém nachádza v stave "Núdzové vypnutie" ( signál "-ES.A" príp. "-NE1" je aktívny).</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A092</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A092 Blokovanie pohonu bezpečnostným softvérom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je aktívny test systému</li> <li>- Pohon by mal byť zapnutý aj napriek tomu, že sa systém nachádza v testovacom programe</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A093</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A093 Blokovanie pohonu prostr. FS, Stop1 vypnutie aktívne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blokovanie pohonu funkčnou bezpečnosťou FS</li> <li>- pohon by sa mal zapnúť, aj keď CC neukončilo prebiehajúce vypnutie Stopp1</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A094</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A094 Blokovanie pohonu vretena, upínač nástrojov otvorený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vretenový pohon by sa mal pri otvorených ochranných dverách zapnúť napriek tomu, že je otvorené skľučovadlo.</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A095</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A095 Blokovanie pohonu vretena, stav potvr. tlač. neplatný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vretenový pohon by sa mal pri otvorených ochranných dverách zapnúť aj napriek tomu, že sa potvrdzovacie tlačidlo nestlačilo alebo sa predtým neuvoľnilo.</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A096</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A096 Blokovanie pohonu vretena, druh prevádzky neprípustný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vretenový pohon by sa mal pri otvorených ochranných dverách zapnúť aj napriek tomu, že je kľúčový spínač v polohe 'BA1' (= 'nekvalifikovaná obsluha').</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte polohu kľúčového spínača</li> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A097</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A097 Blokovanie pohonu vretena, reakcia SS2 aktívna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vretena by mal byť pri otvorených ochranných dverách zapnutý aj napriek tomu, že je pre vreteno aktívna reakcia zastavenia 2.</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A098</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A098 Blokovanie pohonu vretena, STO je aktívne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon vretena by mal byť pri otvorených ochranných dverách zapnutý aj napriek tomu, že je stále aktívna bezpečnostná funkcia STO (bezpečne vypnutý moment).</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-A099</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A099 CC%2 Blokovanie pohonu - nevymazateľná systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zabránilo sa zapnutiu pohonu, pretože sa vyskytla nevymazateľná chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte príčinu systémovej chyby (pozri záznam v denníku) a ak je to možné, odstráňte ju.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>231-A200</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A200 Test brzd neprípustný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bez pripravenosti pohonu (chýba signál meniča RDY kvôli poruche pohonu)</li> <li>- Bezp. dvere nezatvorené (podľa nast. parametrov ale potrebné).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte poruchu mot.</li> <li>- Zatvorte bezp. dvere</li> <li>- Skontrolujte nast. parametrov (príp. zmeňte ho)</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A210</b>	<p><b>Error message</b> A210 Chybné nastavenie brzdy %1: krok %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Nesprávna úroveň signálu na vstupe FS: „-T.BRK.B“ pri teste aktivovania brzd Krok testu 2 = uvoľnenie brzdy pomocou výstupu kanála B: rozpoznané napätie +24 V, T.BRK by ale musel poskytnúť 0 V Krok testu 3 = uvoľnenie brzdy pomocou výstupu kanála A: rozpoznané napätie +24 V, T.BRK by ale musel poskytnúť 0 V Krok testu 4 = uvoľnenie brzdy pomocou výstupov kanálov A a B: rozpoznané napätie 0 V, T.BRK by ale musel poskytnúť +24 V</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte externé zapojenie brzd motorov - Vytvorte servisné súbory a kontaktujte zákazníčku službu</p>
<b>231-A800</b>	<p><b>Error message</b> A800 CC Koncový spínač %1+</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený prípustný pozitívny rozsah pojazdu (parametre stroja CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnotu pozitívneho koncového spínača softveru a prip. ju upravte: parametre stroja CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Skontrolujte smer pojazdu osi a prip. ju upravte: parametre stroja CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal a stĺpec DIR z tabuľky motorov, prip. parametre stroja CfgServoMotor/motDir - Informujte zakaznícky servis</p>
<b>231-A810</b>	<p><b>Error message</b> A810 CC Koncový spínač %1-</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený prípustný negatívny rozsah pojazdu (parametre stroja CfgAxParSafety/absLimitPos).</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnotu negatívneho koncového spínača softveru a prip. ju upravte: parametre stroja CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Skontrolujte smer pojazdu osi a prip. ju upravte: parametre stroja CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal a stĺpec DIR z tabuľky motorov, prip. parametre stroja CfgServoMotor/motDir - Informujte zakaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A820</b>	<p><b>Error message</b> A820 CC Otáčky vyššie SRG %1</p> <p><b>Cause of error</b> - V prev. režime SRG bola prekročená max. príp. rýchlosť</p> <p><b>Error correction</b> - Pred otvorením bezp. dvier znížte posuv a otáčky - Skontrolujte prev. režim (poloha spínača s kľúčom) - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte hodnoty parametrov</p>
<b>231-A830</b>	<p><b>Error message</b> A830 CC Otáčky SRG = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Max. príp. rýchlosť je 0 (podľa parametra) - Len pohon vretena: Hodnoty parametrov pre prevodové stupne sú 0 - Spínačom s kľúčom je nastavený neprípustný prev. režim - Vyskytla sa chyba zapojenia alebo porucha na vstupe I19 modulu na ochranu osôb - Vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte prev. režim (poloha spínača s kľúčom) - Skontrolujte zapojenie vstupov modulu na ochranu osôb. - Skontrolujte hodnoty parametrov - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>231-A840</b>	<p><b>Error message</b> A840 CC Vysoké otáčky SBH %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Prekročenie max. povolenej rýchlosti pri monitorovaní odstavenia.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontr. pohon</p>
<b>231-A850</b>	<p><b>Error message</b> A850 CC Otáčky SBH = 0 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Monit. odstavenia na hodnotu 0 - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte CfgAxisHardware -&gt; transmission (dráha pri jednej otáčke motora)</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A860</b>	<p><b>Error message</b> A860 Dráha posuvu v SRG priveľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prev. režime SRG bola prekročená max. prípustná dráha pojazdu, pretože:</li> <li>- Pri snímaní s orientovaním vretena bola os vretena pretočená o viac ako 2 otáčky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. poradie snímania</li> <li>- Zatvorte bezp. dvere</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A870</b>	<p><b>Error message</b> A870 Test brzd neprípustný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bez pripravenosti pohonu (chýba signál meniča RDY kvôli poruche pohonu)</li> <li>- Bezp. dvere nezatvorené (podľa nast. parametrov ale potrebné).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte poruchu mot.</li> <li>- Zatvorte bezp. dvere</li> <li>- Skontrolujte nast. parametrov (prip. zmeňte ho)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A880</b>	<p><b>Error message</b> A880 1. prekročenie kladného rozsahu konc. spínača %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon presiel 1. krat do pozitívneho rozsahu koncového spinaca (parametre stroja CfgAxParSafety/absLimitPos)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Premiestnite pohon z pozitívneho rozsahu koncového spinaca</li> <li>- Skontrolujte hodnotu koncového spinaca softveru a prip. ju upravte: parametre stroja CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Skontrolujte smer pojazdu osi a prip. ju upravte: parametre stroja CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal</li> <li>a stlpec DIR z tabulky motorov, prip. CfgServoMotor/motDir</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-A890</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A890 1. prekročenie záporného rozsahu konc. spínača %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon presiel 1. krat do negativneho rozsahu koncového spinaca (parametre stroja CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Premiestnite pohon z negativneho rozsahu koncového spinaca</li> <li>- Skontrolujte hodnotu koncových spinacov softveru a prip. ju upravte: parametre stroja CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg a CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos</li> <li>- Skontrolujte smer pojazdu osi a prip. ju upravte: parametre stroja CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal</li> <li>- a stlpec DIR z tabulky motorov, prip. parametre stroja CfgServoMotor/motDir</li> </ul>
<b>231-A8A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A8A0 CC Odch. skut.-požad. hodn poz. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostná funkcia monitorovania požadovanej/skutočnej hodnoty pozície zistila príliš veľkú odchýlku.</li> <li>- Pri odstavených saniach sa motor pohybuje alebo naopak</li> <li>- Mechanický prenos pohybu je prerušený</li> <li>- Teplotná rozťažnosť mech. prenosových komponentov</li> <li>- Chybný prevod z mer. syst. motora do mer. syst. polohy (parameter stroja distPerMotorTurn)</li> <li>- Nesprávne namontovanie mer. syst. polohy k vretenu s obehom guľôčok</li> <li>- Zadané v parametri maxPosDiff špecifickom pre os je zvolené príliš nízke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte mech. prenos pohybu</li> <li>- Skontrolujte upevnenie mer. systému</li> <li>- Skontrolujte tepelnú rozťažnosť mech. prenosových komponentov (napr. guľôčková skrutka)</li> <li>- Skontrolujte prevod z mer. syst. motora do mer. syst. polohy</li> <li>- Skontrolujte montáž mer. syst. polohy k vretenu s obehom guľôčok</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A8C0</b>	<p><b>Error message</b> A8C0 Blokovanie pohonu prostredníctvom FS, %1 nie je odskúšané</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blokovanie pohonu funkčnou bezpečnosťou FS</li> <li>- Neskontrolovaný pohon sa pohybuje pri otvorených ochranných dverách mimo druhu prevádzky "Referencovanie".</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A8D0</b>	<p><b>Error message</b> A8D0 SS1 stále aktívne – Zapnutie nie je povolené %1</p> <p><b>Cause of error</b> Softvér bezpečnostného jadra jednotky regulátora (SKERN-CC) prerušil opätovné zapnutie pohonu. Aktivovaná zastavovacia reakcia SS1 nebola ešte úplne ukončená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skúste opakované zapnutie pohonu.</li> <li>- Pri opakovanom výskyte: Skontrolujte chod programu SPLC a PLC a upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-A8E0</b>	<p><b>Error message</b> A8E0 Prekročenie času pri brzdení %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximálny prípustný čas pre riadený stav pokoja (SS2 - brzdenie na obryse) sa prekročil</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hodnoty parametrov: timeLimitStop2: Uvedenie času riadeného stavu pokoja pre reakciu SS2</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-A8F0</b>	<p><b>Error message</b> A8F0 Blokovanie pohonu %1 - bezpečnostná funkcia STO aktívna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu bolo zamedzené, pretože je pre tento pohon práve aktívna bezpečnostná funkcia: 'STO'.</li> </ul> <p>Ak sa počas vyváženia regulátora prúdu vretena objaví hlásenie, pred začiatkom vyváženia sa nestlačí tlačidlo 'Spustenie vretena'.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pred vyvážením vretena stlačte tlačidlo 'Spustenie vretena'</li> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A900</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A900 Prekročenie dráhy S pri brzdení na obryse (SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri realizácii brzdenia na obryse (SS2) bola prekročená maximálna prípustná dráha v bezpečnostnom parametri stroja distLimitStop2.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hodnotu parametra: distLimitStop2: Hraničná hodnota, špecifická pre os, pre maximálne prípustnú dráhu pri reakcii SS2.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-A910</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>A910 CC Odchýlka ot./pož. hodn. priveľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skutočná rýchlosť sa odchyľuje dlhšie ako prípustný čas prerušenia (Osi posuvu: parameter stroja timeToleranceSpeed) o maximálne prípustnú odchýlku (Osi posuvu: parameter stroja relSpeedTolerance) od požadovanej hodnoty rýchlosti.</li> <li>- Možné príčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Parametr stroja relSpeedTolerance nastavený príliš nízky</li> <li>+ Parametr stroja relSpeedTolerance nastavený príliš nízky</li> <li>+ Díl I regulátora otáčok v parametri stroja vCtrlIntGain nastavený príliš nízko</li> <li>+ Je kábel otáčkomera pripojený?</li> <li>+ Merač motora chybný / uvoľnený</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja timeToleranceSpeed</li> <li>- Skontrolujte parameter stroja relSpeedTolerance</li> <li>- Skontrolujte díl I regulátora otáčok v parametri stroja vCtrlIntGain</li> <li>- Skontrolujte upevnenie otáčkomera</li> <li>- Skontrolujte kábel otáčkomera</li> <li>- Vymeňte otáčkomer</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-A920	<p><b>Error message</b></p> <p>A920 Monitorovanie prestoja SKERN-CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC rozoznal neprípustne veľký osový pohyb v bezpečnostnom stave SOS. Pokojová rýchlosť (50 mm/min pre osi posuvu príp. 10 ot./min pre vretená) bola</li> <li>pritom taktiež prekročená. Maximálna prípustná dráha je v stave SOS uvedená v parametri stroja positionRangeVmin.</li> <li>Možné príčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter stroja positionRangeVmin je nastavený príliš nízko.</li> <li>- Brzda bola aktivovaná pred zatvorením regulátora polohy.</li> <li>- Brzda nebola aktivovaná pred otvorením regulátora polohy.</li> <li>- Pri zapnutí osi sa ešte regulovala existujúca vlečná chyba.</li> <li>- Porucha brzdy.</li> <li>- Došlo k pokusu o pohyb osi v stave SOS (PLC?).</li> <li>- Chýba povolenie pre posuv osi pomocou dátového prvku ApiToSafety PP_AxFeedEnable.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja positionRangeVmin.</li> <li>- Skontrolujte poradie deaktivovať brzdu/zatvoriť regulátor polohy.</li> <li>- Skontrolujte poradie aktivovať brzdu/otvoriť regulátor polohy.</li> <li>- Skontrolujte, či po zovretí osi pretrváva vlečná chyba.</li> <li>- Skontrolujte signál rozhrania SPLC PP_AxFeedEnable pre os.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-A930</b>	<p><b>Error message</b> A930 Bezpečne znížená rýchlosť (SLS) prekročená %1</p> <p><b>Cause of error</b> – SKERN-CC zistil neprípustne rýchly pohyb osi prekračujúci bezpečne obmedzenú rýchlosť. (SLS2,SLS3,SLS4) Možné príčiny: – bezpečnostné dvere sa otvorili počas pohybu osi (s vysokou rýchlosťou). – je nastavený príliš nízky parameter stroja pre zníženú rýchlosť.</p> <p><b>Error correction</b> bezpečnostné dvere počas pohybu osi – Skontrolujte, či sa neotvorili – SLS2: Skontrolujte záznam v parametri stroja speedLimitSom2 – SLS3: Skontrolujte záznam v parametri stroja speedLimitSom3 – SLS4: Skontrolujte záznam v parametri stroja speedLimitSom4 – Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>231-A940</b>	<p><b>Error message</b> A940 Prekročenie dráhy v obmedzenej prevádzke vretena %1</p> <p><b>Cause of error</b> V obmedzenej prevádzke vretena bola prekročená maximálna prípustná dráha 2 otáčky.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte dráhu vretena pri obmedzenej prevádzke vretena. – Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
231-A950	<p><b>Error message</b></p> <p>A950 Prekročenie dráhy bezpečne ohranič. krokového rozmeru (SLI) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prevádzkovom režime bezpečne obmedzený rozmer kroku SLI bola prekročená maximálna prípustná dráha.</li> <li>- Možné príčiny:</li> <li>- Zvolený rozmer kroku presahuje hodnotu z bezpečného parametra stroja distLimitJog.</li> <li>- Pohon pri dosiahnutí koncovej polohy mechanicky prekmitá.</li> <li>- Pohon nie je optimálne vyrovnaný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hodnotu rozmeru kroku zvolte menšiu.</li> <li>- Skontrolujte záznam v bezpečnom parametri stroja distLimitJog.</li> <li>- Skutočnú hodnotu pozície pri dosiahnutí koncovej polohy rozmeru kroku skontrolujte pomocou vnútorného osciloskopu ovládania kvôli prekmitaniu.</li> <li>- Vyrovnajte pohon.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
231-AC00	<p><b>Error message</b></p> <p>AC00 CC amplitúda je príliš veľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda signálu meracieho systému je príliš vysoká, resp. je aktívny signál pre znečistenie.</li> <li>- Nesprávne nastavenie hlavy k meraciemu prístroju polohy, príliš malá vzduchová medzera (otvorené meracie prístroje)</li> <li>- Prívodné napätie je príliš vysoké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-AC10	<p><b>Error message</b> AC10 Chybný motorový snímač %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snímač motora je znečistený alebo chybný</li> <li>- chybný kábel</li> <li>- chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- signálne puzdro: zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- nie je k dispozícii žiadny signál meracieho systému</li> <li>- prerušenie kábla snímača motora</li> <li>- chýba amplitúda signálu snímača motora alebo je príliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte pripojenie snímača motora</li> <li>- skontrolujte snímač motora</li> <li>- skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému</li> </ul>
231-AC20	<p><b>Error message</b> AC20 CC frekvencia je príliš veľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vstupe meracieho systému bola prekročená maximálna vstupná frekvencia.</li> <li>- Porucha na signáli snímača motora</li> <li>- Vibrácie na stroji</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte pripojenie snímača motora (uzemnenie)</li> <li>- Skontrolujte snímač motora</li> <li>- Skontrolujte vstupnú frekvenciu signálu meracieho systému</li> <li>- Odstráňte vibrácie</li> </ul>
231-AC30	<p><b>Error message</b> AC30 CC Vysoká ampl. %1 (pol.)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadmerná amplitúda signálu zar. na mer. polohy</li> <li>- Porucha signálu mer. zar.</li> <li>- Skrat v kábli mer. zar.</li> <li>- Nadmerná amplitúda signálu mer. zar.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontr. pripojenie mer. zar. (prípojka na kostru)</li> <li>- Skontr. mer. zar.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-AC40</b>	<p><b>Error message</b> AC40 Porucha polohového snímača %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- merací prístroj je znečistený</li> <li>- merací prístroj je chybný</li> <li>- vnikla vlhkosť</li> <li>- rozladené nastavenie snímačej hlavy (vzdialenosť, rovnobežnosť)</li> <li>- chybný kábel meracieho prístroja</li> <li>- chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte pripojenie meracieho prístroja</li> <li>- skontrolujte merací prístroj</li> </ul>
<b>231-AC50</b>	<p><b>Error message</b> AC50 CC Vysoká frekv. %1 (pol.)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vstupe meracieho systému polohy bola prekročená maximálna vstupná frekvencia.</li> <li>- Porucha signálu meracích prístrojov</li> <li>- Vibrácie na stroji</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte pripojenie meracieho prístroja (uzemnenie)</li> <li>- Skontrolujte merací prístroj</li> <li>- Skontrolujte vstupnú frekvenciu signálu meracích prístrojov.</li> <li>- Odstráňte vibrácie</li> </ul>
<b>231-B200</b>	<p><b>Error message</b> B200 CC%2 Test brzd nevykonaný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nevykoná test mot. brzdy (brzd), hoci by bol tento podľa nastavení parametrov potrebný.</li> <li>- Vyvolanie mot. brzdy na testovanie trvá dlhšie ako 5 [sek.].</li> <li>- Os bola vypnutá pomocou modulu PLC os a príslušný parameter na vykonanie testu brzd je ešte vložený.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. parameter na vykonanie testu brzd</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-B300</b>	<p><b>Error message</b> B300 CC%2 Test brzdového vedenia nevykonaný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nevykoná test brzd. vedenia motora, hoci by bol tento podľa nastavení parametrov potrebný.</li> <li>- Vyvolanie brzd. vedenia na testovanie trvá dlhšie ako 10 [sek.].</li> <li>- Os bola vypnutá pomocou modulu PLC os a príslušný parameter na vykonanie testu brzd. vedenia je ešte vložený.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontr. parameter na vykonanie testu brzd. vedenia</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-B400</b>	<p><b>Error message</b> B400 SKERN-CC%2: rozhranie chyby Watchdog</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba (Watchdog Low Prio cyklus)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-B800	<p><b>Error message</b></p> <p>B800 CC%2 Vstup S %1 sa nerovná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup CCU orientovaný na bezpečnosť &gt; 400 ms nezhodný so vstupom MCU orientovaným na bezpečnosť.</li> <li>- Rozdielna úroveň na vstupe bezp. modulu:</li> </ul> <p>0 = Konfigurácia osí A1/A2  1 = Konfigurácia osí B1/B2  2 = -- (voľné)  3 = Tlač. potvrd. ovl. pultu stroja  4 = Odpoveď Odpojenie  5 = -- (len CC: NC stop)  6 = -- (len CC: stop vretena)  7 = Tlač. potvrd. Ručné koleso  8 = Bezpečne znížená rýchlosť osí/vretena  9 = -- (voľné)  10 = bezp. zníž. Rýchlosť pomocných osí  11 = Prev. režim 3 (spín. s kľúčom 1, pol. 3)  (bezp. prev. zastavenie osí/vretena)  12 = -- (voľné)  13 = Tlač. potvrd. na meniči nástrojov  14 = -- (len CC: tlač. stroja aktívne)  15 = -- (len CC: stroj zap.)  16 = -- (len CC: stop NC + vreteno)  17 = Aktivovať uvoľ. držiaka nástroja  18 = Prev. režim 2 (spín. s kľúčom 1, pol. 2)  19 = Prev. režim 4 (spín. s kľúčom 2)  - Chybné zapojenie X65, X66 (X67)  - Porucha bezp. modulu  <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie X65, X66 (X67)</li> <li>- Vymeňte bezp. modul</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-B900</b>	<p><b>Error message</b> B900 CC%2 Napájacie napätie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedosiahnutie/prekročenie napájacieho napätia Vcc(x)</li> <li>- +4 = Podpätie Vcc (+5 V) Nadmerné zaťaženie externými mont. skupinami (napr. meracie zariadenia).</li> <li>- +6 = Predpätie Vcc (+5 V) Porucha napájacej jednotky.</li> <li>- +14 = Podpätie Vcc (+15 V) Porucha napájacej jednotky.</li> <li>- +16 = Predpätie Vcc (+15 V) Porucha napájacej jednotky.</li> <li>- -14 = Podpätie Vcc (-15 V) Porucha napájacej jednotky.</li> <li>- -16 = Predpätie Vcc (-15 V) Porucha napájacej jednotky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Zmerajte napájacie napätie Vcc (x)</li> <li>- Vcc (+5 V) &lt; +4,75 V Skontrolujte prípojky sním.</li> <li>- Vcc (+5 V) &gt; +5,50 V Vymeňte napájaciu jednotku</li> <li>- Vcc (+15 V) &lt; +14,25 V Vymeňte napájaciu jednotku</li> <li>- Vcc (+15 V) &gt; +16,50 V Vymeňte napájaciu jednotku</li> <li>- Vcc (-15 V) &lt; -14,25 V Vymeňte napájaciu jednotku</li> <li>- Vcc (-15 V) &gt; -16,50 V Vymeňte napájaciu jednotku</li> </ul>
<b>231-BA00</b>	<p><b>Error message</b> BA00 CC%2 Prev. teplota %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bola prekročená alebo nedosiahnutá príp. prev. teplota vo vnútri LE.</li> <li>(-128... 0...+127 = nameraná hodn. teploty [°C])</li> <li>- Porucha snímača teploty sa doske</li> <li>- Ventilácia skriňového rozvádzača nedostatočná (porucha ventilátora).</li> <li>- Nadmerná alebo nedostatočná okolitá teplota</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ventilačné pomery</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-BB00</b>	<p><b>Error message</b> BB00 CC%2 MC povel %1 na softvér CC nie je dovolený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Povel MC nie je prípustný pre túto variantu softvéru CC</li> <li>- Povel MC nie je toho času dovolený decimálny kód = "low-Byte" povelového kódu (0...255)</li> <li>- interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C000</b>	<b>Error message</b> C000 žiadny prenos údajov s MC <b>Cause of error</b> - Komunikácia s MC bola prerušená - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C001</b>	<b>Error message</b> C001 Nedefinovaná chyba <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C002</b>	<b>Error message</b> C002 MC-povel nie je platný <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C003</b>	<b>Error message</b> C003 Syst. takt MC nezh. s CC%2 <b>Cause of error</b> - Chyba hardvéru (kremeň. gen.) - Interná chyba softvéru. <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Vymeňte riad. dosku al. dosku v PC - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C005</b>	<b>Error message</b> C005 CC Hardvér nepodporovaný <b>Cause of error</b> - hardvérová jednotka regulačnej jednotky CC nie je podporovaná nainštalovaným NC softvérom - Zásobovací modul (UV/UVR) ruší I2C-Bus <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru NC - Skontrolujte/vymeňte plochý kábel X69 - Vymeňte zásobovací modul (UV/UVR) - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
231-C006	<b>Error message</b> C006 I-CTRL komunikácia: TIME <b>Cause of error</b> - Chyba komunikácie medzi regulátorom ot. a prúdu <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
231-C007	<b>Error message</b> C007 Nap. medziobv. je prinízke <b>Cause of error</b> - Preruš. sieť. napájanie - Porucha meniča <b>Error correction</b> - Kontrola sieť. napájania - Upovedomte zákaznícku službu - Kontrola meniča
231-C008	<b>Error message</b> C008 I-CTRL komunikácia: QUEUE <b>Cause of error</b> - Chyba komunikácie medzi regulátorom ot. a prúdu <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
231-C009	<b>Error message</b> C009 Preplnenie zásobníka <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
231-C00A	<b>Error message</b> C00A Trojuh. sign. PWM je chybný <b>Cause of error</b> - Hardvérová chyba: Signál trojuhol. neosciluje alebo pri chyb. frekvencii <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Vymeňte riad. dosku

Číslo chyby	Popis
231-C00B	<b>Error message</b> C00B Oper. pamäť je príliš malá <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
231-C00C	<b>Error message</b> C00C LSV2, nesprávny poč. údajov <b>Cause of error</b> - Chybný počet načítavaných dát LSV2 - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
231-C00D	<b>Error message</b> C00D CC%2 chyba kontr. súčtu v DSP programovom kóde <b>Cause of error</b> - V programovom kóde regulačnej jednotky CC sa objavila chyba kontrolného súčtu - Chybná regulačná jednotka CC <b>Error correction</b> - Vymeňte hardvér - Upovedomte zákazníku službu
231-C00E	<b>Error message</b> C00E Prietok času reg. softvéru <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru alebo hardvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru - Vymeňte riad. dosku
231-C00F	<b>Error message</b> C00F Chyba v softvér. časovači <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru

Číslo chyby	Popis
231-C010	<p><b>Error message</b> C010 Bus Error regul. počtu ot.</p> <p><b>Cause of error</b> - Porušenie prístupu na reg. perif. zar.</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Vymeňte riad. kartu</p>
231-C011	<p><b>Error message</b> C011 Chyba v synchron. softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> - Chýbajúce hardvérové prerušenie po spustení DSP (&gt;900[ms]) - Chýbajúci synchronizačný príkaz MC pred zapnutím pohonu - Porucha hardvéru (MC alebo CC)</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte hardvér (MC alebo CC) - Oboznámte zákaznícku službu</p>
231-C012	<p><b>Error message</b> C012 Chyba v pol. reg. doby cyk.</p> <p><b>Cause of error</b> - MC poskytuje chybný čas cyklu pre riadenie polohy CC - Vyskytla sa hardvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte parameter stroja ipoCycle - Vymeňte radiacu dosku</p>
231-C013	<p><b>Error message</b> C013 PWM-frekvencia je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> - Frekvencia PWM zadaná v CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq je mimo povoleného vstupného rozsahu - Boli vybrané frekvencie PWM, ktoré sa nesmú vzájomne kombinovať</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte CfgPowerStage-&gt;ampPwmFreq</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C014</b>	<p><b>Error message</b> C014 Interpolátor, PWM neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatná relácia medzi interpolárnym kontaktom a frekv. PWM</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Zmeňte pomer medzi interpolárnym kontaktom a frekv. PWM - Možné relácie pozrite v Technickej príručke</p>
<b>231-C015</b>	<p><b>Error message</b> C015 Interpolátor, PWM zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> - Interpolárny kontakt alebo frekv. PWM boli zmenené</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie</p>
<b>231-C016</b>	<p><b>Error message</b> C016 "double speed" nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> - Reg. okruh definovaný na X51, resp. X52 ako 'double speed', hoci je reg. okruh aktívny na X53, resp. X54 - Reg. okruh definovaný na X55, resp. X56 ako 'double speed', hoci je reg. okruh aktívny na X57, resp. X58 (len CC 4xx s 8 reg. okruhmi)</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Reg. okruh na X51, resp. X52 definujte ako 'single speed', alebo deaktivujte výstup PWM X53, resp. X54 - Reg. okruh na X55, resp. X56 definujte ako 'single speed', alebo deaktivujte výstup PWM X57, resp. X58 (len CC 4xx s 8 reg. okruhmi)</p>
<b>231-C017</b>	<p><b>Error message</b> C017 Privysoká frekvencia PWM</p> <p><b>Cause of error</b> - Pre riadiaci okruh Single-Speed bola v parametri stroja ampPwmFreq nastavená dvojitá základná frekvencia PWM a v iCtrlPwmType polovičný čas cyklu regulátora prúdu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte parametre stroja ampPwmFreq a iCtrlPwmType - Namiesto riadiaceho okruhu Single-Speed použite riadiaci okruh Double-Speed.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C018</b>	<p><b>Error message</b> C018 Momenty master-slave: Chybné priradenie osí</p> <p><b>Cause of error</b> - Osi v riadení momentov master-slave sú prípustné len na X15/X17 alebo X16/X18</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Zmeňte priradenie osí</p>
<b>231-C020</b>	<p><b>Error message</b> C020 Chybný vnorený súbor</p> <p><b>Cause of error</b> - Softvér MC a CC nebol kompilovaný pomocou rovnakého vnoreného súboru.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontr. verziu SW a príp. ho znovu vložte - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-C021</b>	<p><b>Error message</b> C021 Chybná verzia DSP</p> <p><b>Cause of error</b> - Softvér MC a CC nebol kompilovaný pomocou rovnakého vnoreného súboru.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontr. verziu SW a príp. ho znovu vložte</p>
<b>231-C022</b>	<p><b>Error message</b> C022 Chybná konfigurácia SMB alebo SPL</p> <p><b>Cause of error</b> - Konfiguračná chyba v systéme HSCI - Konfigurácia bezpečného ovládacieho poľa stroja MB 6xx S alebo niektorého bezpečného PL 6xxx S je chybná. - Je pripojený nový typ prístroja, ktorý ešte nie je podporovaný aktuálnym softvérom CC. - Konfiguračné údaje MC na CC sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b> - aktualizácia softvéru - oboznámte zákaznícku službu</p>
<b>231-C023</b>	<p><b>Error message</b> C023 Preplnenie zásobníka IRQ</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
231-C025	<b>Error message</b> C025 CC-CC komunikácia, chyba CRC <b>Cause of error</b> - Účastník HSCI spôsobil chybu offsetu - Veľkosť telegramu cez MC nie je vhodná <b>Error correction</b> - aktualizácia softvéru - oboznámte zákazníčku službu
231-C026	<b>Error message</b> C026 CC-CC komunikácia, chyba Watchdog <b>Cause of error</b> - Účastník HSCI spôsobil chybu offsetu - Veľkosť telegramu cez MC nie je vhodná - Prerušenie prenosu telegramu <b>Error correction</b> - aktualizácia softvéru - vymeňte PL 6xxx S - oboznámte zákazníčku službu
231-C027	<b>Error message</b> C027 Chýba telegram HSCI <b>Cause of error</b> - chýba telegram HSCI (Low-Prio) - účastník HSCI spôsobil chybu - zoznam telegramov v MC je chybný <b>Error correction</b> - skontrolujte prístroje HSCI - aktualizácia softvéru - oboznámte zákazníčku službu
231-C028	<b>Error message</b> C028 Chýba potvrdenie MC <b>Cause of error</b> - oznámenie HSCI od CC na MC nebolo potvrdené <b>Error correction</b> - aktualizácia softvéru - oboznámte zákazníčku službu
231-C02B	<b>Error message</b> C02B Chyba Watchdog na ovládacom paneli stroja <b>Cause of error</b> - Watchdog MB 6xx S nebol dodatočne spustený - chyba hardvéru na MB 6xxx S <b>Error correction</b> - vymeňte MB 6xx S - oboznámte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
<b>231-C02C</b>	<p><b>Error message</b> C02C Chyba Watchdog na konštrukčnej skupine PL/SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prvok Watchdog konštrukčnej skupiny PL nebol správne dodatočne spustený.</li> <li>– Chyba firmvéru v konštrukčnej skupine PL/SPL.</li> <li>– Chyba hardvéru v konštrukčnej skupine PL/SPL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte konštrukčné skupiny PL, resp. SPL v diagnostike zbernice HSCI.</li> <li>– Skontrolujte verziu softvéru riadenia.</li> <li>– Vymeňte chybnú konštrukčnú skupinu PL/SPL (diagnostika zbernice).</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
<b>231-C02D</b>	<p><b>Error message</b> C02D Chyba Watchdog modulu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- HSCI modul CC je chybný</li> <li>-&gt; nie je možné viac prijímať telegramy HSCI</li> <li>-&gt; už viac nedôjde k žiadnemu dodatočnému spusteniu</li> <li>- chybný HSCI kábel</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte zástrčkové spojenie kábla HSCI</li> <li>- skontrolujte/vymeňte kábel HSCI</li> <li>- vymeňte CC</li> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C02E</b>	<p><b>Error message</b> C02E Je potrebná aktual. firmvéru CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kvôli výmene hardvéru alebo softvéru je potrebná aktualizácia firmvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C02F</b>	<p><b>Error message</b> C02F Chyba pri nábehu ovládania</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba v MC, CC alebo účastníkovi HSCI (RunUp)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C030	<p><b>Error message</b></p> <p>C030 Výstraha Napájacie napätia CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné napájacie napätia CC sú mimo špecifikovaného rozsahu. Dodržiavajte diagnostické hlásenie "0xC038 kontrola napätia"!</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie prístrojov</li> <li>- Dodržujte ďalšie informácie v diagnostických funkciách riadenia (diagnostika zbernice alebo TNCdiag).</li> <li>- Skontrolujte napájacie napätie na CC:</li> <li>- Skontrolujte zapojenie na X69</li> <li>- Dĺžka kábla na X69 v rámci špecifikácie?</li> <li>- Vymeňte káble na X69</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
231-C031	<p><b>Error message</b></p> <p>C031 Výstraha Napájacie napätia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájacie napätia na zariadení vo vetve HSCI sú mimo špecifikovaných oblastí.</p> <p>Možné zariadenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hl. počítač MC</li> <li>- Vstupná/Výstupná montážna skupina PL</li> <li>- Ovládacie pole stroja MB</li> <li>- Iné CC vo vetve HSCI</li> </ul> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zásobovanie zariadení napätím nie je dostatočné</li> <li>- Skrat v zásobovaní napätím</li> <li>- Skrat v PL vstupoch a výstupoch</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájacie napätia na pripojených prístrojoch</li> <li>- Skontrolujte kabeláž na možné skraty (napr. PLC vstupy alebo výstupy)</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-C032	<p><b>Error message</b></p> <p>C032 Systémový takt MC menší ako CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C033	<b>Error message</b> C033 Systémový takt MC väčší ako CC%2 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu
231-C034	<b>Error message</b> C034 CC%2 samotest stavu S chybný <b>Cause of error</b> - Samotestovanie signálov stavu S bolo správne ukončené prostredníctvom MC. - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu
231-C035	<b>Error message</b> C035 CC%2 S-test stavu: neplatný priebeh testu <b>Cause of error</b> - Počas testu stavu S MC nedodržalo poradie priebehu tohto testu - interná MC softvérová chyba <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu
231-C036	<b>Error message</b> C036 CC%2 S-test stavu: neplatný signál <b>Cause of error</b> - MC si počas testu stavu S vyžiadalo neznámy alebo nepodporovaný signál - interná MC softvérová chyba <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu
231-C037	<b>Error message</b> C037 CC%2 S-test stavu pri zapnutých pohonoch <b>Cause of error</b> - MC si vyžiadalo test stavu S, keď sa osi nachádzajú v regulácii - interná MC softvérová chyba <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
231-C038	<p><b>Error message</b></p> <p>C038 Kontrola napätia CC%2 Voltage-ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola zásobovacieho napätia CC hlási chybu na zobrazenom CC.</li> <li>- Príčina pre hlásenie chyby môže byť 5V napájanie CC cez napájaciu zbernicu (X69). Pri veľkých dĺžkach vedenia na napájacej zbernici sa musí 5V napájanie prípadne dodatočne prekáblovať cez X74. (Zvoľte krátke dĺžky vedenia a veľké prierezy vedenia, okrem toho skontrolujte úbytok napätia vo vedeniach medzi X74)</li> <li>- Chybná napäťová napájacá jednotka v napájacom module (5V sieťový zdroj v UV).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte 5V napájanie medzi napájacím modulom a CC cez X74</li> <li>- Skontrolujte 5V zdroj napätia (zväčša na napájacom module X74)</li> <li>- Skontrolujte 5V napäťový vstup na všetkých CC (X74/CC)</li> <li>- Skontrolujte napájaciu zbernicu (X69)</li> <li>- Skontrolujte kabeláž:</li> <li>- Skontrolujte kabeláž napájacej zbernice (X69)</li> <li>- Kabeláž 5V napájania (X74)</li> <li>- Dĺžku kábla napájacej zbernice (X69), príp. vyhotovte dvojité vedenie</li> <li>- Skontrolujte 5V napájacie napätie na X74 všetkých CC príp. zväčšite prierezy vedenia alebo zmenšite dĺžku vedenia</li> <li>- Skontrolujte úbytok napätia vo vedení medzi X74 na napájacom module a X74 na CC</li> <li>- Vymeňte zdroj napätia</li> <li>- Vymeňte chybný hardvér (CC)</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu, pritom uveďte číslo poplachy a napäťový identifikátor</li> </ul>
231-C039	<p><b>Error message</b></p> <p>C039 Chyba hardvéru CC%2 Montážne skupiny-ID: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zistená hardvérová chyba na regulačnej jednotke CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte chybný hardvér/CC</li> <li>- Načítajte denník</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C03B</b>	<p><b>Error message</b> C03B Chyba Watchdog na ovládacom paneli stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Interná chyba: modul Watchdog ovládacieho panela stroja nebol správne spustený</li> <li>– chyba firmvéru v ovládacom paneli stroja MB 6xx</li> <li>– chyba hardvéru v ovládacom paneli stroja MB 6xx</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– skontrolujte údaje ovládacieho panela stroja MB 6xx v diagnostike zberníc</li> <li>– skontrolujte verziu softvéru NC</li> <li>– vymeňte ovládací panel stroja</li> <li>– informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>231-C03C</b>	<p><b>Error message</b> C03C Chyba Watchdog na konštrukčnej skupine PL/SPL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prvok Watchdog konštrukčnej skupiny PL nebol správne dodatočne spustený.</li> <li>– Chyba firmvéru v konštrukčnej skupine PL/SPL.</li> <li>– Chyba hardvéru v konštrukčnej skupine PL/SPL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte konštrukčné skupiny PL, resp. SPL v diagnostike zbernice HSCI.</li> <li>– Skontrolujte verziu softvéru riadenia.</li> <li>– Vymeňte chybnú konštrukčnú skupinu PL/SPL (diagnostika zbernice).</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
<b>231-C110</b>	<p><b>Error message</b> C110 Neznámy typ motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v tabuľke motorov</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte tabuľku motorov</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C140</b>	<p><b>Error message</b> C140 Počet pól. dvoj. priveľ. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v tab. motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte tab. motora</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C150</b>	<b>Error message</b> C150 Budiaci prúd je chybný %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. motora
<b>231-C160</b>	<b>Error message</b> C160 Deliaci bod sním. mot. %1 <b>Cause of error</b> - Meraná perióda delenia sa nezhoduje so záznamom v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. motora (poč. imp. na ot.) - Kontrola motora
<b>231-C170</b>	<b>Error message</b> C170 Čas rotoara je chybný %1 <b>Cause of error</b> - Čas. konštanta rotoara vypočítaná z tab. motorov je neplatná <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. motora
<b>231-C180</b>	<b>Error message</b> C180 Menovité otáčky chybné %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. motora
<b>231-C1D0</b>	<b>Error message</b> C1D0 Napätie snímača prúdu %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. výk. časti <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. výk. časti



Číslo chyby	Popis
<b>231-C1E0</b>	<b>Error message</b> C1E0 I <sub>max</sub> výkonový diel %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. výk. časti <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. výk. časti
<b>231-C210</b>	<b>Error message</b> C210 T <sub>max</sub> tabuľka motora %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam teploty v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. motora
<b>231-C240</b>	<b>Error message</b> C240 I <sub>menovitý</sub> výkonový diel %1 <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. výk. časti <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. výk. časti
<b>231-C250</b>	<b>Error message</b> C250 I <sub>men.</sub> motor %1 chybný <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. motora
<b>231-C260</b>	<b>Error message</b> C260 I <sub>max</sub> motor %1 je chybný <b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. motora <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. motora

Číslo chyby	Popis
<b>231-C270</b>	<p><b>Error message</b> C270 Nmax motor %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v tab. motora</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte tab. motora</p>
<b>231-C280</b>	<p><b>Error message</b> C280 Uhol poľa %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný záznam v CfgServoMotor -&gt; MotFieldAngleAdapStartSpeed alebo CfgServoMotor -&gt; MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu Skontrolujte CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapStartSpeed alebo CfgServoMotor-&gt;MotFieldAngleAdapMaxAngle</p>
<b>231-C290</b>	<p><b>Error message</b> C290 Uz %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v CfgPowerStage -&gt; ampBusVoltage (mediokruhové napätie Uz)</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte záznam CfgPowerStage-&gt;ampBusVoltage</p>
<b>231-C2A0</b>	<p><b>Error message</b> C2A0 Vstup systému merania %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný záznam v CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn (systém merania otáčok) Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu Skontrolujte záznam v CfgAxisHardware-&gt;selectEncoderIn Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C2B0</b>	<p><b>Error message</b> C2B0 PWM výstup %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v parametri "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput" (výstup požadovanej hodnoty otáčok)</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte parameter "CfgAxisHardware-&gt;analogOutput"</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C2C0</b>	<p><b>Error message</b> C2C0 Parameter pásm. filtra %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte záznam v CfgSpeedControl-&gt;vCtrlFiltDamping1</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C2D0</b>	<p><b>Error message</b> C2D0 Poč. rysiek snímača %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kódovač počtu imp. na ot. bol zmenený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> </ul>
<b>231-C2E0</b>	<p><b>Error message</b> C2E0 Počet pólových dvojíc motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Počet pól. párov bol zmenený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> </ul>
<b>231-C2F0</b>	<p><b>Error message</b> C2F0 DIR v tabuľke motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DIR v tab. motora bol zmenený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C300</b>	<p><b>Error message</b> C300 Zn-stopá %1 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snímač motora je znečistený alebo chybný</li> <li>- chybný kábel</li> <li>- chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- signálne puzdro: zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- nie je k dispozícii žiadny signál meracieho systému</li> <li>- prerušenie kábla snímača motora</li> <li>- chýba amplitúda signálu snímača motora alebo je príliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte pripojenie snímača motora</li> <li>- skontrolujte snímač motora</li> <li>- skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému</li> </ul>
<b>231-C310</b>	<p><b>Error message</b> C310 Z1-stopá %1 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- snímač motora je znečistený alebo chybný</li> <li>- chybný kábel</li> <li>- chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- signálne puzdro: zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- nie je k dispozícii žiadny signál meracieho systému</li> <li>- prerušenie kábla snímača motora</li> <li>- chýba amplitúda signálu snímača motora alebo je príliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> <li>- skontrolujte pripojenie snímača motora</li> <li>- skontrolujte snímač motora</li> <li>- skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému</li> </ul>
<b>231-C330</b>	<p><b>Error message</b> C330 Teplota motora privysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha kábla snímača motora</li> <li>- Porucha snímača teploty</li> <li>- Signálne puzdro: Zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte motor vychladnúť</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte kábel snímača motora</li> <li>- Zmerajte snímač teploty</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C340</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C340 Neznáma doska počítadla %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba parametrizácie na aktívnej osi parametra stroja speedEncoderInput</li> <li>- Porucha hardvéru (CC)</li> <li>- Porucha meracieho systému motora</li> <li>- Chybná softvérová verzia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre stroja (speedEncoderInput)</li> <li>- Skontrolujte softvérovú verziu</li> <li>- Motor prevádzkujte na inom vstupe meracieho systému</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-C350</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C350 Modul osi %1 nepripravený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostné relé nie je dotiahnuté (napr. zástrčka X71 a X72 na UV, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive)</li> <li>- Prerušený zbernicový kábel PWM</li> <li>- Prerušenie v skriňovom rozvádzači</li> <li>- Chybný osový modul</li> <li>- Chybné rozhranie PWM na ovládanie</li> <li>- Bez uvoľnenia impulzu pre osový modul</li> <li>- Uz príliš veľký</li> <li>- Napájanie 5 V je príliš nízke</li> <li>- Menič nepripravený do prevádzky</li> <li>- Chybná riadiaca doska motora</li> <li>- Chybný kábel PWM</li> <li>- Rušivé impulzy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> <li>- Skontrolujte ovládanie a kabeláž pre uvoľnenie impulzov</li> <li>- Skontrolujte Uz</li> <li>- Pri napájacom module bez rekuperácie: Je zapojený brzdo- vý odpor?</li> <li>- Pri napájacom module s rekuperáciou: Je aktivovaná rekuperácia?</li> <li>- Skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> <li>- Pri ovládaniach P: Vymeňte kartu rozhrania</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku motora</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C370</b>	<p><b>Error message</b> C370 Uhlový uzáver sním. mot. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha snímača motora</li> <li>- Chybný kábel snímača motora</li> <li>- Signálne puzdro: Zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- Chybná riadiaca doska</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte snímač motora a privody</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku</li> </ul>
<b>231-C380</b>	<p><b>Error message</b> C380 Motor %1 neregulovateľný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybný kábel snímača motora</li> <li>- chybný motor</li> <li>- kontrola I2-t reaguje</li> <li>- signálne puzdro: zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť</li> <li>- do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- brzda motora zatiahnutá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte kabeláž motora</li> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- skontrolujte motor a kábel snímača motora</li> <li>- skontrolujte záznam v tabuľke motora</li> <li>- skontrolujte kontrolu I2-t</li> </ul>
<b>231-C390</b>	<p><b>Error message</b> C390 Chyba v 3D-dotyk. syst. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Chyba HW Riad. doska</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Vymeňte riad. dosku motora</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C3A0</b>	<p><b>Error message</b> C3A0 Nesprávna ref-poloha %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vybraný nesprávny motor</li> <li>- Chyba uzemnenia na kábli snímača motora (porucha na Ref)</li> <li>- Porucha snímača motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte výber motora</li> <li>- Skontrolujte kabeláž snímača motora (uzemnenie)</li> <li>- Vymeňte motor</li> </ul>
<b>231-C3B0</b>	<p><b>Error message</b> C3B0 Motor %1 nerotuje pri max. prúde</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor je zadretý alebo zablokovaný</li> <li>- Porucha meniča</li> <li>- Porucha motora</li> <li>- Bol vybratý nesprávny motor</li> <li>- Priradenie výstupov PWM bolo zapísané nesprávne</li> <li>- Bol vymenený výkonný kábel motora</li> <li>- Záměna výkonového kábla motora</li> <li>- Zapojenie motora nie je korektné</li> <li>- Motor je zaťažený maximálnym krútiacim momentom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte menič a prípadne ho vymeňte</li> <li>- Skontrolujte motor a kabeláž</li> <li>- Skontrolujte zaťaženie motora</li> <li>- Skontrolujte voľnobeh motora</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-C3C0</b>	<p><b>Error message</b> C3C0 Prúd motora %1 je privysoký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne parametre regulátora prúdu</li> <li>- Nesprávne parametre v tabuľke motora</li> <li>- Chybná výk. časť</li> <li>- Chybný kábel motora</li> <li>- Chybný motor</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- Chybná riadiaca doska motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> <li>- Je vybraný správny motor a správna výk. časť?</li> <li>- Skontrolujte vyváženie regulátora prúdu</li> <li>- Skontrolujte skrat na motore a na kábli motora</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť alebo riadiacu dosku</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C3D0</b>	<p><b>Error message</b> C3D0 PWM-prvok je chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba hardvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Vymeňte riad. dosku</p>
<b>231-C3E0</b>	<p><b>Error message</b> C3E0 U-men. motor %1 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Men. napätie motora mimo povoleného vstupného rozsahu</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte záz. v tab. mot.</p>
<b>231-C3F0</b>	<p><b>Error message</b> C3F0 Endat sa nenašiel %1</p> <p><b>Cause of error</b> - komunikácia Endat je chybná - snímač motora je znečistený alebo chybný - chybný signálny kábel - chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie - signálne puzdro: zlý kontakt alebo vnikla vlhkosť - do motora vnikla vlhkosť</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu - skontrolujte tabuľku motora (stípec SYS) - vymeňte ovládaciú dosku motora (lepšie je vymeniť ovládanie) - skontrolujte kábel meracieho prístroja počtu otáčok (chybný alebo príliš dlhý) - skontrolujte merací prístroj počtu otáčok - skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</p>
<b>231-C400</b>	<p><b>Error message</b> C400 Počet impulzov na otáčku je nesprávny %1</p> <p><b>Cause of error</b> - počet impulzov na otáčku z tabuľky motora sa nezhoduje s načítanými hodnotami</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu - skontrolujte konfiguračné údaje (dráha pri jednej otáčke motora, dráha pre počet signálnych periód) - skontrolujte tabuľku motora (stípec TYPE, STR) - skontrolujte merací prístroj počtu otáčok</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C410</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C410 Poloha rotora %1 nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný signálny kábel</li> <li>- Snímač motora je znečistený alebo chybný</li> <li>- Chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie</li> <li>- Signálne puzdro: Zlý kontakt alebo prenikla vlhkosť - do motora prenikla vlhkosť</li> <li>- Chybná riadiaca doska motora</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Vymeňte motor</li> <li>- Skontrolujte kábel otáčkomera</li> <li>- Vymeňte riadiacu dosku motora (lepšie je vymeniť ovládanie)</li> </ul>
<b>231-C420</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C420 Chybné parametrovanie vedie k nekontrolovateľnosti %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informácia: doterajší text chyby 'Nesprávny riadiaci parameter' bol nahradený</li> <li>- Parameter predovládania nastavený nesprávne (zrýchlenie, trenie)</li> <li>- Zrýchlenie príliš vysoké</li> <li>- Riadiaci parameter je nastavený nesprávny (Ki, Kp, Kd)</li> <li>- Filter je nastavený nesprávne (blokovanie pásu, dolný priepust)</li> <li>- Porucha meniča (IGBT)</li> <li>- V tabuľke motorov je vybraný nesprávny motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte vyváženie osi</li> <li>- Skontrolujte menič</li> </ul>
<b>231-C430</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C430 Chybný vstup polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup zar. na meranie polohy neexistuje</li> <li>- Vstup zar. na meranie polohy nie je zapojený korektne</li> <li>- Porucha zar. na meranie polohy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Namontujte vstup zar. na mer. polohy</li> <li>- Skontrolujte pripojenie zar. na mer. polohy</li> <li>- Vymeňte vstup zar. na mer. polohy</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C440</b>	<p><b>Error message</b> C440 PWM frekvencia %1 nie je správna</p> <p><b>Cause of error</b> - frekvencia PWM v rámci jednej skupiny regulátora je nesprávna</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu - skontrolujte konfiguračné údaje (frekvencia PWM) - Frekvencia PWM &gt; viac ako 5000 Hz len pri vhodnom hardvéri a len pri výstupe PWM X51, X52, X57 alebo X58. - Frekvencia PWM &lt;= 5000 Hz musí byť v rámci skupiny regulátora identická - Frekvencia PWM &gt; 3200 Hz</p>
<b>231-C450</b>	<p><b>Error message</b> C450 Nesprávny merací prístroj %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný záznam v stĺpci SYS tab. motora - Porucha kábla otáčkomera - Porucha otáčkomera - Porucha riad. dosky motora</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte tab. motora (stĺpec SYS) - Skontrolujte kábel otáčkomerov - Vymeňte motor - Vymeňte riad. dosku motora</p>
<b>231-C460</b>	<p><b>Error message</b> C460 Počet otáčok motora je príliš veľký %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Motor neregulovateľný</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>231-C470</b>	<p><b>Error message</b> C470 Žiadne požad. otáčky %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru - Krátky čas cyklu na reg. pol.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte verziu softvéru - Skontrolujte parameter stroja CfgCycleTimes -&gt; ipoCycle</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C480 Prevádzka U-f stavača so snímačom %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v tabuľke motora je nastavená prevádzka U-f stavača (STR == 0), súčasne je ale zadán snímač motora (SYS &lt;&gt; 0)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- opravte záznam snímača v tabuľke motora</li> <li>- oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-C4A0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4A0 Menič %1 neaktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na napájacom zariadení nie je dotiahnutá ochrana nabíjania a hlavná ochrana (napr. zásuvka X70 na UV)</li> <li>- Bezpečnostné relé nie je dotiahnuté (napr. zástrčka X71 a X72 na UV, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive)</li> <li>- Prerušený zbernicový kábel PWM</li> <li>- Prerušenie v skriňovom rozvádzači (zbernica prístroja, páskový kábel PWM)</li> <li>- Chybný menič (napájacie zariadenie a/alebo výkonové časti, kompaktný menič)</li> <li>- Menič je vypnutý (PLC, SH1)</li> <li>- Chybný menič</li> <li>- Chybný motor</li> <li>- Do motora vnikla vlhkosť</li> <li>- V tabuľke motorov je vybraný nesprávny motor</li> <li>- Bol vymenený výkonný kábel motora</li> <li>- Nesprávne pripojený motor</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> <li>- Skontrolujte menič a zapojenie</li> <li>- Skontrolujte motor a zapojenie</li> </ul>
<b>231-C4C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C4C0 Bez motorového prúdu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor nezapojený alebo zapojený nesprávne (ochrana)</li> <li>- Chybný menič</li> <li>- Chybný motor</li> <li>- V tabuľke motorov je vybraný nesprávny motor</li> <li>- Bol vymenený výkonný kábel motora</li> <li>- Medziokruhové napätie nedostupné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte pripojenie medziokruhu</li> <li>- Skontrolujte motor a zapojenie</li> <li>- Skontrolujte menič</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C4D0	<p><b>Error message</b> C4D0 Konšt. momentu %1 chybná</p> <p><b>Cause of error</b> - Ak je hodnota konštanty krút. momentu 0 alebo &gt; 9 999, sú možné nasl. príčiny: 1) motor.mot: Neplatná hodn. napätia naprázdno a/alebo men. otáčok, resp. 0) 2) motor.sn: Záznam konštanty krút. momentu je 0 alebo &gt;9 999</p> <p><b>Error correction</b> - Skontr. tab. motora</p>
231-C4E0	<p><b>Error message</b> C4E0 Stanovenie uhla poľa %1 v tomto režime nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> - Vybraná metód na stanovenie uhla poľa je neplatná, alebo nie je možná pomocou mer. zariadenia.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte záznam v stĺpci SYS tabuľky motorov (pozri Technickú príručku)</p>
231-C4F0	<p><b>Error message</b> C4F0 Príkaz nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
231-C500	<p><b>Error message</b> C500 Príliš veľký CfgSpeedControl-&gt;vCtrlDiffGain %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nadmerný diferenciálny faktor (max. hodnota 0.5 [As<sup>2</sup>/rev])</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
231-C510	<p><b>Error message</b> C510 Neprip. Uvoľnenie pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri načítaní el. výrobného štítku nesmie byť výk. časť v stave "Ready" (-SH1 neaktívne).</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C520</b>	<b>Error message</b> C520 Uplynutie času reg. polohy %1 <b>Cause of error</b> - Vyskytla sa interná softvérová chyba <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C530</b>	<b>Error message</b> C530 Uplynutie času reg. ot. 101% <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C540</b>	<b>Error message</b> C540 Uplynutie času reg. prúdu %1 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-C550</b>	<b>Error message</b> C550 Chyba vo výpočte prúdu %1 s <b>Cause of error</b> - Vyskytla sa interná softvérová chyba - Chybné nastavenie parametrov filtra v regulátore (napr. šírka pásma pásmovej zádrže veľmi veľká alebo šírka pásma = 0 pri vysokej strednej frekvencii) <b>Error correction</b> - Skontrolujte parameter stroja filtra pre reguláciu - Nastavte šírku pásma pásmovej zádrže (parameter stroja vCtrlFiltBandWidth) nerovnú 0 - Oboznámte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
<b>231-C560</b>	<p><b>Error message</b> C560 Param. nepl. filter 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq1 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType1</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> <li>- Skontrolujte záz. CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq1 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType1</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C570</b>	<p><b>Error message</b> C570 Param. nepl. filter 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq2 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType2</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> <li>- Skontrolujte záz. CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq2 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType2</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C580</b>	<p><b>Error message</b> C580 Param. nepl. filter 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq3 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType3</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> <li>- Skontrolujte záz. CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq3 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType3</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C590</b>	<p><b>Error message</b> C590 Param. nepl. filter 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq4 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType4</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte záznam CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq4 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType4</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C5A0</b>	<p><b>Error message</b> C5A0 Param. nepl. filter 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný záznam v CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq5 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType5</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> <li>- Skontrolujte záznam CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltFreq5 alebo CfgSpeedControl -&gt; vCtrlFiltType5</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-C5B0</b>	<p><b>Error message</b> C5B0 Nedovolené referencovanie snímača motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus snímacieho systému je aktívny a súčasne snímač motora požaduje referenčnú hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-C5C0</b>	<p><b>Error message</b> C5C0 Nedovolené referenc. meracieho prístroja polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus snímacieho systému je aktívny a súčasne merací prístroj polohy požaduje referenčnú hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C5E0</b>	<p><b>Error message</b> C5E0 Parameter stroja complpcJerkFact je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri CC 424 je vstupný rozsah pre complpcJerkFact (vlečná chyba vo vratnej fáze) 0,0 až 0,5.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte hodnotu zadanú pre parameter complpcJerkFact</p>
<b>231-C5F0</b>	<p><b>Error message</b> C5F0 Nespr. vstup mer. pr. pol.</p> <p><b>Cause of error</b> - Pre meracie zariadenie polohy bol vybraný chybný vstup (parameter posEncoderInput) Povolené konfigurácie: CC 4xx/6 riadiace okruhy: X201 až X206 CC 4xx/8 riadiace okruhy: X201 až X208 CC 4xx/10 riadiace okruhy: Výstupy PWM X51 až X56: X201 až X206 Výstupy PWM X57 až X60: X207 až X210</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontrolujte parameter stroja posEncoderInput</p>
<b>231-C600</b>	<p><b>Error message</b> C600 Nadm. komp. prúdu %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Nadmerná prúdová kompenzácia výk. časti.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Skontr./vymeňte kábel PWM - Vymeňte výk. časť - Porucha výstupu PWM na CC</p>
<b>231-C610</b>	<p><b>Error message</b> C610 TRC: Príliš vysoká frekvencia PWM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Os, pre ktorú bola pomocou MP2260.x aktivovaná kompenzácia zvlnenia momentu, je prevádzkovaná s frekvenciou viac ako 5 000 Hz.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Frekvenciu PWM pre os nastavte na hodnotu nižšiu alebo rovnú 5 000 Hz - Deaktivovanie kompenzácie: Vymažte záznam v MP2260.x</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-C620</b>	<p><b>Error message</b> C620 TRC: Neplatný parameter %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Neplatný parameter v kompenzačnom súbore osi</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Nové stanovenie kompenzačného param. pomocou TNCopt v Optimalizácia/Torque Ripple Compensation - Deaktivovanie kompenzácie: Vymažte záznam v MP2260.x</p>
<b>231-C640</b>	<p><b>Error message</b> C640 Zapojenie PIC nemožné %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Pož. hodnota (S v inverter.inv) sa zmenila - po štarte DSP alebo - po štarte vyváženia regulátora prúdu alebo - po zapnutí výkonovej časti do stavu prev. pohotovosti.</p> <p><b>Error correction</b> - V konfigurácii stroja skontrolujte záznam LT (parameter ampName) - Skontrolujte pož. hodnotu PICS (stĺpec S v inverter.inv) - Príp. Zmeňte frekvenciu PWM (na <math>\geq 5</math> kHz) - Príp. Vymeňte výkonovú časť</p>
<b>231-C650</b>	<p><b>Error message</b> C650 žiadny ENDAT interpolačný súčiniteľ %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC neprijal žiadny interpolačný súčiniteľ ENDAT - vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte verziu softvéru - oboznámte zákaznícku službu</p>
<b>231-C660</b>	<p><b>Error message</b> C660 Uplynutie času reg. polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyskytla sa interná softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C670</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C670 Snímač motora: EnDat 2.2 nie je možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- komunikácia EnDat je chybná</li> <li>- V tabuľke motora je zvolený merací prístroj s EnDat 2.2 rozhraním, napriek tomu, že nie je pripojený žiadny merací prístroj EnDat 2.2</li> <li>- Protokol EnDat 2.2 nie je možné načítať</li> <li>- Merací systém EnDat má v režime EnDat2.2 príliš nízku interpoláciu (menšiu ako 1024, napr. EQN1325), prevádzka je možná len v režime EnDat2.1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či merací systém podporuje EnDat 2.2</li> <li>- skontrolujte tabuľku motora (stípec SYS)</li> <li>- skontrolujte dátum konfigurácie motEncType</li> <li>- skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- skontrolujte kabeláž (porovnajte identifikačné čísla káblov s dokumentáciou)</li> <li>- skontrolujte kábel meracieho prístroja počtu otáčok (chybný alebo príliš dlhý)</li> <li>- skontrolujte merací prístroj počtu otáčok</li> <li>- zmeňte režim EnDat (motEncType)</li> <li>- vymeňte ovládaciu dosku motora</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-C680</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C680 Merací prístroj polohy: EnDat 2.2 nie je možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- komunikácia EnDat je chybná</li> <li>- V posEncoderType je zvolený merací prístroj s EnDat 2.2 rozhraním, napriek tomu, že nie je pripojený žiadny merací prístroj EnDat 2.2</li> <li>- Protokol EnDat 2.2 nie je možné načítať</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či merací systém polohy podporuje EnDat 2.2</li> <li>- skontrolujte dátum konfigurácie posEncoderType</li> <li>- skontrolujte uzemnenie a odtienenie káblov</li> <li>- skontrolujte kabeláž (porovnajte identifikačné čísla káblov s dokumentáciou)</li> <li>- skontrolujte kábel meracieho prístroja polohy (chybný alebo príliš dlhý)</li> <li>- skontrolujte merací prístroj polohy</li> <li>- zmeňte režim EnDat (posEncoderType)</li> <li>- vymeňte ovládaciu dosku motora</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C690</b>	<p><b>Error message</b> C690 DQ chyba komunikácie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ je rušená</li> <li>- Komunikácia DRIVE-CLiQ sa prerušila</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte káblové spojenie DRIVE-CLiQ</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C6A0</b>	<p><b>Error message</b> C6A0 Uplynutie času regulačného softvéru %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola času regulačného softvéru hlási prekročenie.</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C6B0</b>	<p><b>Error message</b> C6B0 DQ init chyba %1 stav=%4 ID=%5 port=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- DRIVE-CLiQ chyba inicializácie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyhodnotenie dodatočnej informácie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C6C0</b>	<p><b>Error message</b> C6C0 Frekvencia DQ PWM bude zmenená %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prepnutie frekvencie PWM cez AmpPwmFreq je pri prístrojoch DRIVE-CLiQ účinné až po reštarte.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Potvrďte chybu a reštartujte ovládanie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-C6D0	<p><b>Error message</b></p> <p>C6D0 Motor %1 nereaguje, výkonový diel nie je pripravený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Motor sa neotáča a regulátor prúdu nie je pripravený</li> <li>- Porucha meniča</li> <li>- Porucha motora</li> <li>- Bol vybratý nesprávny motor</li> <li>- Priradenie výstupov PWM bolo zapísané nesprávne</li> <li>- Bol vymenený výkonný kábel motora</li> <li>- Zámena výkonového kábla motora</li> <li>- Zapojenie motora nie je korektné</li> <li>- Motor je zaťažovaný maximálnym krútiacim momentom</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte menič a prípadne ho vymeňte</li> <li>- Skontrolujte motor a kabeláž</li> <li>- Skontrolujte zaťaženie motora</li> <li>- Skontrolujte voľnobeh motora</li> <li>- Skontrolujte parametre stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
231-C6E0	<p><b>Error message</b></p> <p>C6E0 Amplit. test osi %1, merací systém otáčok je chybný, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interný test monitorovania amplitúd meracieho systému na vstupoch otáčok odhalil chybu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Záznam MP pwmSignalOutput/analogOffset sa nezhoduje s kabelážou meracích systémov otáčok.</li> <li>- Chybný záznam v parametri stroja motEncType (napr. zvolená stopová prevádzka Z1 pri meracom systéme EnDat2.2)</li> <li>- Prerušená kabeláž meracieho systému otáčok príp. poškodený kábel meracieho systému</li> <li>- Porucha meracieho systému otáčok</li> <li>- Chybná regulačná jednotka CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porovnajte/skontrolujte záznam v MP pwmSignalOutput/analogOffset s kabelážou meracieho systému otáčok</li> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja motEncType</li> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho systému otáčok / vymeňte kábel</li> <li>- Vymeňte merací systém otáčok</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C6F0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C6F0 Amplit. test osi %1, merací systém polohy je chybný, test %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interný test monitorovania amplitúd meracieho systému na vstupoch polohy odhalil chybu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Záznam posEncoderInput/analogOffset sa nezhoduje s kabelážou meracieho systému polohy.</li> <li>- Chybný záznam v parametri stroja posEncodeType (napr. zvolený analógový signál meracieho systému pri digitálnom meracom systéme)</li> <li>- Prerušená kabeláž meracieho systému polohy príp. poškodený kábel meracieho systému</li> <li>- Porucha meracieho systému polohy</li> <li>- Chybná regulačná jednotka CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porovnajte/skontrolujte záznam v MP posEncoderInput/analogOffset s kabelážou meracieho systému polohy</li> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja posEncodeType</li> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho systému polohy / vymeňte kábel</li> <li>- Vymeňte merací systém polohy</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C700</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C700 DQ-ALM: výpadok sieťovej fázy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na spätnom napájacom module DRIVE-CLiQ ALM bol rozpoznán výpadok sieťovej fázy.</li> <li>- Prerušený zdroj sieťového napätia.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ochranné zariadenia zdroja sieťového napätia.</li> <li>- Skontrolujte kabeláž zdroja sieťového napätia.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-C710</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>C710 Chyba pri vypnutí pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon nebolo možné zabrzdiť na nulové otáčky v čase nakonfigurovanom v parametri stroja vCtrlTimeSwitchOff.</li> <li>- Možné príčiny:</li> <li>- Vypol sa IGBT výkonového dielu.</li> <li>- Parameter stroja vCtrlTimeSwitchOff je nastavený chybné.</li> <li>- Bolo prekročené prípustné naloženie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja vCtrlTimeSwitchOff</li> <li>- Skontrolujte naloženie</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C720</b>	<p><b>Error message</b> C720 Softver nie je vhodný pre PLASTIC_INJECTION.</p> <p><b>Cause of error</b> Príkazy PLASTIC_INJECTION nie sú povolené</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>231-C730</b>	<p><b>Error message</b> C730 Neprípustné spracovanie údajov v CC%2 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor - Odošlite oba servisné súbory zákazníckemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</p>
<b>231-C740</b>	<p><b>Error message</b> C740 Neprípustné spracovanie údajov v CC%2 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor - Odošlite oba servisné súbory zákazníckemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</p>
<b>231-C750</b>	<p><b>Error message</b> C750 Neprípustné spracovanie inštrukcie v CC%2 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor - Odošlite oba servisné súbory zákazníckemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-C760</b>	<p><b>Error message</b> C760 Neprípustné spracovanie inštrukcie v CC%2 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor - Odošlite oba servisné súbory zákazníkemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</p>
<b>231-C770</b>	<p><b>Error message</b> C770 Systémová chyba pri aktivovaní pohonu =1</p> <p><b>Cause of error</b> Zapol sa pohon, ktorý buď - nie je aktívny, tzn. je deaktivovaný pomocou konfigurácie kinematiky, alebo - ktorého nastavenie parametrov sa ešte úplne nedokončilo</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>231-C780</b>	<p><b>Error message</b> C780 Chyba pri pribrzdení pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon sa pri vypnutí nedal zabrzdiť. Počas brzdenia sa zistilo neočakávané zrýchlenie pohonu. Možné príčiny: - Nastavený vypínací čas je príliš krátky - Naloženie je príliš vysoké - Skreslenie signálov z otáčkomera</p> <p><b>Error correction</b> Odstránenie: - Skontrolujte parametre stroja timeLimitStop1 (systém s integrovaným funkčným zabezpečením FS), resp. delayTimeSTOatSS1 (systém s externým zabezpečením) - Skontrolujte naloženie - Skontrolujte otáčkomer - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>231-CFF0</b>	<p><b>Error message</b> CFF0 Výstraha, os CC%2 module=%4 line=%5</p> <p><b>Cause of error</b> - vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-D000</b>	<p><b>Error message</b> D000 CC%2 Rozsah DP-RAM %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru 1...255 = Č. rozsahu</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>231-D100</b>	<p><b>Error message</b> D100 CC%2 Chyba software %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru 0...255 = Kód chybného softvérového modulu/programu</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>231-D300</b>	<p><b>Error message</b> D300 Prenos údajov SPL k CC, chyba CRC HSCI adr.: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Spojovací kábel HSCI je chybný alebo nie je pripojený - Chyba prenosu údajov v systéme HSCI - Bezpečný PL 6xxx FS posíla chybné údaje - Veľkosť telegramu HSCI nesúhlasí (softvér MC)</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte spojovací kábel HSCI - vymeňte bezpečný PL 6xxx FS - aktualizácia softvéru - oboznámte zákazníku službu</p>
<b>231-D400</b>	<p><b>Error message</b> D400 Prenos údajov SPL k CC, chyba Watchdog HSCI adr.: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba prenosu údajov v systéme HSCI - Bezpečný PL 6xxx FS posíla chybné údaje - Prenos HSCI má poruchu</p> <p><b>Error correction</b> - aktualizácia softvéru - vymeňte PL 6xxx FS - oboznámte zákazníku službu</p>



Číslo chyby	Popis
<b>231-E000</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E000 Spustenie skúšky vypínacích kanálov nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spustenie 'Skúška vypínacích kanálov' cez PLC nie je možné, nakoľko sa ovládanie nenachádza v stave 'AUTO'.</li> <li>- Ovládanie sa nachádza v stave 'Núdzové zastavenie'.</li> <li>- Vstup 'Stroj Zap.' nie je aktívny.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program PLC a príp. ho opravte.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>231-E001</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E001 Stav NR1/NR2 nerovnomerný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybne zapojený vstup NR2</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-E002</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E002 Stav núdz. vyp. vstup. sign. sa nerovná skúš. výst.: T2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signálna hladina skúšobného výstupu: 'T2' sa líši od vstupu 'Núdzové vypnutie' CC.</li> <li>CC424: '-NE2' signál</li> <li>CC61xx: '-ES.B' signál</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte kabeláž</li> <li>- oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>231-E003</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E003 PLC modul 9169 je nepríp.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modul PLC 9169 použitý v softvéri SG (zakázané)</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte prog. PLC</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E004</b>	<p><b>Error message</b> E004 Test stavu SH1 nas. na akt.</p> <p><b>Cause of error</b> - Meraný stav signálu '-SH1' je úroveň 'high' - Signál '-SH1' nezmení stav na 'aktívny' (úroveň 'low'), hoci MC viac nespúšťa príslušný Watchdog.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru - Porucha HW - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E005</b>	<p><b>Error message</b> E005 Test st. SH1 nast. na neak.</p> <p><b>Cause of error</b> - Meraný stav signálu '-SH1' je úroveň 'low' - Signál '-SH1' nezmení stav na 'neaktívny' (úroveň 'high'), hoci MC spúšťa príslušný Watchdog.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru - Porucha HW - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E006</b>	<p><b>Error message</b> E006 CC%2 Vstup (NE2) nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba pri dyn. teste 2. slučky núdz. vypnutia. Na vstupe NE2 sa pri dyn. teste najneskôr po 1,5 min. očakáva 0 V. Ak je hodnota 24 V, zobrazí sa chybové hlásenie.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontr. zapojenie - Skontr. tlač. núdz. vyp. - Vymeňte hardvér</p>
<b>231-E007</b>	<p><b>Error message</b> E007 CC%2 Vstup S nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba pri dyn. teste 2. slučky núdz. vypnutia. Pri dyn. teste sa na všetkých vstupoch kontaktov dverí a spín. s kľúčom očakáva najneskôr po 1,5 min 0 V. Ak je hodnota 24 V, zobrazí sa chybové hlásenie</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontr. zapojenie - Skontr. kontakty dverí, spín. s kľúčom - Vymeňte hardvér</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E008</b>	<b>Error message</b> E008 Počet ot. SRG je privysoký <b>Cause of error</b> - Prekročenie otáčok SRG - V prev. režime SBH bez odstavenia <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
<b>231-E009</b>	<b>Error message</b> E009 Nesprávny prevodový stupeň <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru
<b>231-E00A</b>	<b>Error message</b> E00A S-param. stroja je chybný <b>Cause of error</b> - Chybný kontr. súčet Crc stanovený, resp. prenesený pamäťou parametrov Sg - Chybná komunikácia MC <-> CC - Chybný softvér CC - Porucha hardvéru (porucha pamäte) - Chyba softvéru <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu
<b>231-E00B</b>	<b>Error message</b> E00B Chyba testu kanálov vypn. <b>Cause of error</b> - Bol prijatý nepríp. kód na vykonanie testu. <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu - Interná chyba softvéru
<b>231-E00C</b>	<b>Error message</b> E00C Chyba pri prevzatí parametra <b>Cause of error</b> - Chybný parameter pre analógové vretená - Verzia softvéru MC <b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu - Skontrolujte parametre - Skontrolujte verziu softvéru

Číslo chyby	Popis
<b>231-E00D</b>	<p><b>Error message</b> E00D Chyba pri prevzatí parametra</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný parameter pre analógové vretená</li> <li>- Verzia softvéru MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte parametre</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
<b>231-E00E</b>	<p><b>Error message</b> E00E Nepr. test potlač. impulzov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bol prijatý príkaz na test potlač. impulzov, hoci nie je predch. test ešte ukončený.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul>
<b>231-E00F</b>	<p><b>Error message</b> E00F Test brzd sa neuskutočnil</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nevykoná test mot. brzdy (brzd), hoci by bol tento podľa nastavení parametrov potrebný.</li> <li>- MC nevykoná test mot. brzdy (brzd) v čase 2 sek .</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-E010</b>	<p><b>Error message</b> E010 Test stavu SH2 nas. na akt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meraný stav signálu '-SH2' je úroveň 'high'</li> <li>- Signál '-SH2' nezmení stav na 'aktívny' (úroveň 'low'), hoci CC viac nespúšťa príslušný Watchdog.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Porucha HW</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E011</b>	<p><b>Error message</b> E011 Test st. SH2 nas. na neakt.</p> <p><b>Cause of error</b> - Meraný stav signálu '-SH2' je úroveň 'low' - Signál '-SH2' nezmení stav na 'neaktívny' (úroveň 'high'), hoci CC spúšťa príslušný Watchdog.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru - Porucha HW - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E012</b>	<p><b>Error message</b> E012 Test stavu N0 nast. na akt.</p> <p><b>Cause of error</b> - Meraný stav signálu '-N0' je úroveň 'high' - Signál '-N0' nezmení stav na 'aktívny' (úroveň 'low')</p> <p><b>Error correction</b> - Softvérová chyba - Porucha HW - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E013</b>	<p><b>Error message</b> E013 Test stavu N0 nas. na neak.</p> <p><b>Cause of error</b> - CCU vypínací signál: -N0 sa neprepne na úroveň high - Meraný stav signálu '-N0' je úroveň 'low'</p> <p><b>Error correction</b> - Softvérová chyba - Porucha HW - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E014</b>	<p><b>Error message</b> E014 Chyba pri teste signálu -N0</p> <p><b>Cause of error</b> - Zmena úrovne CC1, vypínací signál: -CC0 nerozpozná N0. - Interná chyba softvéru - Chyba hardvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu SW - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E015 Otvorené ochran. dvere CC pri teste brzd</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezp. dvere obrábacieho priestoru boli pri teste brzd otvorené</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zatvorte bezp. dvere</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie</li> <li>- Automaticky sa spustia test odpojenia a test brzd</li> </ul>
<b>231-E018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E018 CC%2 Výstraha SPLC ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v systéme doby chodu SPLC.</li> </ul> <p>Význam výstrahy s ID 100, 101, 102, 104 a 200 až 206: interná softvérová chyba</p> <p>Význam výstrahy s ID 103: Hodnota spätne načítaného výstupu s číslom „OUT“ je „1“, hoci pre tento výstup SPLC vydal príkaz s hodnotou „0“</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opatrenia pri výstrahách s ID 100, 101, 102, 104 a 200 až 206: Oboznámte zákaznícku službu</li> <li>- Opatrenie pri alarme s ID 103: Skontrolujte, či má výstup s číslom „OUT“ skrat s +24 V. Ak je to tak, upovedomte, prosím, zákaznícku službu.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E019	<p><b>Error message</b></p> <p>E019 CC%2 SPLC chyba konfigurácie ERR-ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Alarm-ID 1: - Interná softvérová chyba</p> <p>Alarm-ID 2: - Neplatná hodnota parametrov stroja CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB alebo CfgSafety.testInputNo</p> <p>Alarm-ID 3: - Verzia softvéru NC bola po bezpečnostnom prevzatí stroja zmenená. - Verzia softvéru NC a verzia používaného súboru SpIcApiMarker.def, ktoré sú uložené v bezpečnostných parametroch stroja CfgSafety.spIcApiVersion, sa nezhodujú.</p> <p>Alarm-ID 4: - Povolený počet SPLC-MARKER (1000/2000) bol prekročený.</p> <p>Alarm-ID 5: - Povolený počet SPLC-DWORDS (1000/3000) bol prekročený.</p> <p>Alarm-ID 6: - Počet Transfer-MARKER PlcToSPLC (64) bol prekročený.</p> <p>Alarm-ID 7: - Počet Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32) bol prekročený.</p> <p>Alarm-ID 8: - Rozsah Transfer-MARKER PlcToSPLC je chybný.</p> <p>Alarm-ID 9: - Rozsah Transfer-DWORDS PlcToSPLC je chybný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Alarm-ID 1: - Informujte zákaznícky servis</p> <p>Alarm-ID 2: - Skontrolujte hodnoty parametrov stroja CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB a CfgSafety.testInputNo.</p> <p>Alarm-ID 3: - Do projektu SPLC prevezmite súbor SpIcApiMarker.def vhodný pre nainštalovanú verziu softvéru NC. - Hodnotu konštanty SPLC_API_VERSION z tohto súboru zapíšte do bezpečnostných parametrov stroja CfgSafety.spIcApiVersion.</p> <p>- Opakovane vykonajte bezpečnostné prevzatie stroja v primeranom rozsahu.</p> <p>Alarm-ID 4: - Skontrolujte program SPLC, ako aj CfgPlcSafety.spIcMarkers</p> <p>Alarm-ID 5: - Skontrolujte program SPLC, ako aj CfgPlcSafety.spIcDWords</p> <p>Alarm-ID 6 a 8:</p>

Číslo chyby	Popis
	- Skontrolujte program SPLC, ako aj CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[] Alarm-ID 7 a 9: - Skontrolujte program SPLC, ako aj CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[]



Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> <li>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</li> <li>200 - Parameter stroja axisGroup: priradená osová skupina mimo oblasti</li> <li>201 - Parameter stroja axisGroup: zapísaná osová skupina nepoužitá.</li> <li>202 - Pohon a typ osovej skupiny nesúhlasia.</li> <li>210 - Prekročený prípustný počet vretien</li> <li>300 - Parameter stroja pwmSignalOutput, prekročená oblasť zadávania</li> <li>301 - Parameter stroja pwmSignalOutput, v dvoch záznamoch bola použitá tá istá hodnota</li> <li>400 - Parameter stroja timeLimitStop1: Prekročená oblasť zadávania</li> <li>401 - Parameter stroja timeLimitStop2: Prekročená oblasť zadávania</li> <li>600 - Parameter stroja distPerMotorTurn: Prekročená oblasť zadávania</li> <li>700 - Parameter stroja speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: prekročená prípustná hraničná hodnota rýchlosti</li> <li>800 - V konfiguračnom objekte CfgSafety je aktivovaná neznáma dodatočná funkcia</li> <li>810 - Parameter stroja timeToEmStopTest: Prekročená oblasť zadávania</li> <li>820 - Parameter stroja watchdogTime: Prekročená oblasť zadávania</li> <li>900 - Parameter stroja brakeAfter: Uvedené prepojenie nie je prípustné</li> <li>901 - Parameter stroja brakeAfter: Prepojenie so sebou samotným nie je prípustné</li> <li>1000 - Parameter stroja plcCount: Oblasť zadávania PLC / SPLC-MC nakonfigurovaná doba cyklu prekročená</li> <li>1100 - Parameter stroja idleState: Konfigurácia nasledujúceho stavu po reakcii zastavenia SS2 je mimo prípustného rozsahu</li> <li>1200 – Pre bezpečnú os chýba priradenie pohonu</li> <li>- Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>- Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> <li>200 - Skontrolujte uvedenú hodnotu osovej skupiny</li> <li>201 - Zapište len skutočne použité osové skupiny</li> <li>202 - Skontrolujte priradenie osovej skupiny</li> <li>210 - Skontrolujte počet vretien vo vašom systéme</li> <li>300 - Skontrolujte jednotku pwmSignalOutput, príliš veľká vstupná hodnota</li> <li>301 - Skontrolujte jednotku pwmSignalOutput, v dvoch záznamoch sa nachádza tá istá hodnota</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
	<p>400 - Skontrolujte zadaný čas Hodnota parametra = prípustný maximálny čas</p> <p>401 - Skontrolujte zadaný čas Hodnota parametra = prípustný maximálny čas</p> <p>600 - Skontrolujte zadanú hodnotu</p> <p>700 - Skontrolujte zadanú hodnotu Hodnota parametra = 2 -&gt; SLS_2, Hodnota parametra = 3 -&gt; SLS_3, Hodnota parametra = 4 -&gt; SLS_4,</p> <p>800 - Skontrolujte aktivované dodatočné funkcie</p> <p>810 - Skontrolujte zadaný čas</p> <p>820 - Skontrolujte zadaný čas</p> <p>900 - Skontrolujte zadanie</p> <p>901 - Skontrolujte zadanie</p> <p>1000 - Skontrolujte zadanie (maximum = 30 ms)</p> <p>1100 - Skontrolujte zadanie</p> <p>1200 - Skontrolujte priradenie pohonu - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje. ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja: 200 - Parameter stroja axisGroup: priradená osová skupina mimo oblasti</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID: 200 - Skontrolujte uvedenú hodnotu osovej skupiny - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>231-E01A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje. ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja: 201 - Parameter stroja axisGroup: zapísaná osová skupina nie je použitá. - Zadali sa chybné hodnoty parametrov - Vyskytla sa interná softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID: 201 - Zapíšte len skutočne použité osovú skupiny - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>202 - Pohon a typ osovej skupiny sa nezhodujú.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>- Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>202 - Skontrolujte priradenie osovej skupiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>210 - Prekročený prípustný počet vretien</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>- Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>210 - Skontrolujte počet vretien vo vašom systéme</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>300 - Parameter stroja pwmSignalOutput, prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>- Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>300 - Skontrolujte parameter stroja pwmSignalOutput, vstupná hodnota je príliš vysoká</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>301 – Parameter stroja pwmSignalOutput, v dvoch záznamoch bola použitá tá istá hodnota</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>301 – Skontrolujte parameter stroja pwmSignalOutput, dva vstupy obsahujú rovnakú hodnotu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>400 – Parameter stroja timeLimitStop1:</p> <p>Prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>400 – Skontrolujte zadaný čas</p> <p>Hodnota parametra = prípustný maximálny čas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>401 – Parameter stroja timeLimitStop2:</p> <p>Prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>401 – Skontrolujte zadaný čas</p> <p>Hodnota parametra = prípustný maximálny čas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>600 – Parameter stroja distPerMotorTurn: Prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>600 – Skontrolujte zadanú hodnotu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>700 – Parameter stroja speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: prekročená prípustná hraničná hodnota rýchlosti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>700 – Skontrolujte hodnotu vloženú do speedLimitSom pre osi, do rpmLimitSom pre vretená</p> <p>Hodnota parametra = 2 -&gt; SLS_2, Hodnota parametra = 3 -&gt; SLS_3, Hodnota parametra = 4 -&gt; SLS_4,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>800 – V konfiguračnom objekte CfgSafety je aktivovaná neznáma prídavná funkcia</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>800 – Skontrolujte aktivované dodatočné funkcie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>810 – Parameter stroja timeToEmStopTest: Prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>810 – Skontrolujte zadaný čas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>820 – Parameter stroja watchdogTime: Prekročená oblasť zadávania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>820 – Skontrolujte zadaný čas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>900 – Parameter stroja brakeAfter: Uvedené prepojenie nie je prípustné</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>900 – Skontrolujte zadanie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>901 – Parameter stroja brakeAfter: Prepojenie so sebou samotným nie je prípustné</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>901 – Skontrolujte zadanie</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja:</p> <p>1000 – Parameter stroja plcCount: Oblasť zadávania PLC/SPLC-MC nakonfigurovaná doba cyklu prekročená</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>1000 – Skontrolujte zadanie (maximum = 30 ms)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja: 1100 – Parameter stroja idleState: Konfigurácia nasledujúceho stavu po reakcii zastavenia SS2 je mimo prípustného rozsahu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID: 1100 – Skontrolujte zadanie</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja: 1200 – Pre bezpečnú os chýba priradenie pohonu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID: 1200 – Skontrolujte priradenie pohonu</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prenesené konfiguračné údaje pre SKERN obsahujú chybné údaje.</li> </ul> <p>ERR-ID podáva vysvetlenie o chybnom parametri stroja: 1201 – Neaktívna os je vo funkčnej bezpečnosti označená ako aktívna.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadali sa chybné hodnoty parametrov</li> <li>– Vyskytla sa interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte ERR-ID: 1201 – Skontrolujte konfiguráciu osí</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 chyba konfigurácie FS, reakcia SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 chyba konfigurácie FS, reakcia SS2 ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entered value</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS-Konfig-Chyba SS2-Reakcia ObjId=%5, Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prípustný rozsah hodnôt pre bezpečný parameter stroja distLimitStop2 alebo rpmLimitSom4AtSS2 bol prekročený. ObjID = číslo pohonu s nesprávnou konfiguráciou Param = prenesená hodnota</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zadanú hodnotu</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01A	<p><b>Error message</b></p> <p>E01A CC%2 FS chyba konfigurácie ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- The transferred configuration data (safe machine parameters) for SKERN contain faulty data. The ERR-ID describes the error more precisely: 204 – Axis configured as safe axis (i.e. &lt;axisGroup&gt; unequal -1) But: The safety-relevant information ("safety bits") is not supported by the speed encoder although the EnDat2.2 mode of the encoder is active and it is a single-encoder system. This configuration is not permitted for a safe axis. CC: Number of the CC ObjId: Drive number (0 &lt;=&gt; X51, 1 &lt;=&gt; X52 etc.) Param: Axis group (value of the affected MP &lt;axisGroup&gt;)</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>204 - Check the speed encoder. It may have to be exchanged. – Check the axis configuration – Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E01B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01B CC%2 chyba v programe SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC má v ApiToSafety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) nastavenú neprípustnú hodnotu v príznaku API príp. v slove API.</p> <p>Presnejšiu informáciu uvádzajú dodatočné informácie:  ERR-ID = presná správa  ObjId = závislé od ERR-ID  Param = závislé od ERR-ID  ERR_ID:  100: PP_AxGrpStateReq - prekročenie hranice oblasti SPLC-CC  ObjektID = osová skupina  Parameter = hodnota požadovanej bezpečnostnej funkcie  200: PP_AxGrpActivate - neprípustná hodnota príznaku  ObjektID = osová skupina  Parameter = 1 - SPLC-CC neprípustná hodnota príznaku  = 2 - SPLC-MC neprípustná hodnota príznaku  300: PP_AxFeedEnable - neprípustná hodnota príznaku  ObjektID = os  Parameter = 1 - SPLC-CC neprípustná hodnota príznaku  = 2 - SPLC-MC neprípustná hodnota príznaku  400: PP_AxGrpStopReq - prekročenie hranice oblasti SPLC-CC  ObjektID = osová skupina  Parameter = hodnota požadovanej bezpečnostnej funkcie  500: PP_AxGrpPB - neprípustná hodnota príznaku  ObjektID = osová skupina  Parameter = 1 - SPLC-CC neprípustná hodnota príznaku  = 2 - SPLC-MC neprípustná hodnota príznaku  600: PP_GenFB_NCC - neprípustná hodnota príznaku SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu  700: PP_GenCVO - neprípustná hodnota príznaku  ObjektID = bez významu  Parameter = 1 - SPLC-CC neprípustná hodnota príznaku  = 2 - SPLC-MC neprípustná hodnota príznaku  800 PP_AxGrpPermitDrvOn - neprípustná hodnota príznaku  ObjektID = osová skupina  Parameter = 1 - SPLC-CC neprípustná hodnota príznaku  = 2 - SPLC-MC neprípustná hodnota príznaku  900: PP_GenMKG - neprípustná hodnota príznaku SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu  1000: PP_GenTBRK - neprípustná hodnota príznaku SPLC-CC  ObjektID = bez významu  Parameter = bez významu</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Na nastavenie slov API používajte výhradne definície príslušného dátumu v 'SPlcApiMarker.def'</li><li>- Skontrolujte hranice oblasti slova API.</li><li>- Skontrolujte priradenia hodnôt príznakov API.</li><li>- Upovedomte zákaznícku službu</li></ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</p> <p>ERR-ID = presná správa ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu Param = závislé od ERR-ID ERR_ID:</p> <p>100: požadovaná bezpečnostná funkcia nie je podporovaná Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p>200: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLI_S pre osovú skupinu, ktorá nie je typu vreteno. Param = bez významu</p> <p>300: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLI_2, SLI_3 alebo SLI_4 pre osovú skupinu, ktorá nie je typu vreteno. Táto bezpečnostná funkcia je prípustná len pre vretená. Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p>400: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLS_4 alebo SLI_4 pre osovú skupinu a táto funkcia nie je uvoľnená. Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p>401: Priamo aktívnou bezpečnostnou funkciou SLS_2, SLI_2, SLS_3 alebo SLI_3 bola požadovaná zmena na bezpečnostnú funkciu SLS_4 alebo SLI_4. Táto priama zmena nie je prípustná. Parameter = doterajšia bezpečnostná funkcia</p> <p>402: Priamo aktívnou bezpečnostnou funkciou SLS_4 alebo SLI_4 bola požadovaná zmena na bezpečnostnú funkciu SLS_2, SLI_2, SLS_3 alebo SLI_3. Táto priama zmena nie je prípustná. Parameter = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p>500: SPLC požadovalo bezpečnostnú funkciu STO alebo STO_0 pre osovú skupinu, ktorej pohony sú ešte regulované. Požadovaná bezpečnostná funkcia smie byť požadovaná len, ak sú už vypnuté všetky pohony tejto osovej skupiny. Parameter = hodnota požadovanej bezpečnostnej funkcie</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID:</p> <p>100 - Používajte len bezpečnostné funkcie, ktoré sú podporované týmto softvérovým stavom.</p> <p>200 - Bezpečnostnú funkciu SLI_S požadujte len pre osovú skupinu s vretenami.</p> <p>300 - Pre vretená požadujte len funkciu SLI_S.</p> <p>400 - Nepožadujte bezpečnostnú funkciu alebo v parametroch stroja permitSom4 uvoľnite bezpečnostný druh prevádzky SOM 4. (Skontrolujte predpoklady pre uvoľnenie!)</p> <p>401 - Medzi zmenami bezpečnostných funkcií vypnite pohony a minimálne pre jeden cyklus požadujte SOS.</p> <p>402 - pozri 401</p>

Číslo chyby	Popis
	<p>500 - Vypnutie s funkciami zastavenia cez PP_AxGrpStop-Req.</p> <p>- Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</p> <p>ERR-ID = presná správa</p> <p>ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu</p> <p>Param = závislé od ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>100: požadovaná bezpečnostná funkcia nie je podporovaná</p> <p>Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID:</p> <p>100 - Používajte len bezpečnostné funkcie, ktoré sú podporované týmto softvérovým stavom.</p> <p>- Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-E01C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</p> <p>ERR-ID = presná správa</p> <p>ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu</p> <p>Param = závislé od ERR-ID</p> <p>ERR_ID:</p> <p>200: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLI_S pre osovú skupinu, ktorá nie je typu vreteno.</p> <p>Param = bez významu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID:</p> <p>200 - Bezpečnostnú funkciu SLI_S požadujte len pre osovú skupinu s vretenami.</p> <p>- Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu. ERR-ID = presná správa ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu Param = závislé od ERR-ID ERR_ID: 300: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLI_2, SLI_3 alebo SLI_4 pre osovú skupinu, ktorá nie je typu vreteno. Táto bezpečnostná funkcia je prípustná len pre vretená. Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID: 300 - Pre vretená požadujte len funkciu SLI_S. - Upovedomte zákazníku službu</p>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu. ERR-ID = presná správa ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu Param = závislé od ERR-ID ERR_ID: 400: Bola požadovaná bezpečnostná funkcia SLS_4 alebo SLI_4 pre osovú skupinu a táto funkcia nie je uvoľnená. Param = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte ERR-ID: 400 - Bezpečnostnú funkciu nepožadujte alebo v MP560 uvoľnite bit#0. (Skontrolujte predpoklady pre uvoľnenie!) - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</li> </ul> <p>ERR-ID = presná správa ObjID = osová skupina vyvolávajúca chybu Param = závislé od ERR-ID ERR-ID: 401: Priamo aktívnou bezpečnostnou funkciou SLS_2, SLI_2, SLS_3 alebo SLI_3 bola požadovaná zmena na bezpečnostnú funkciu SLS_4 alebo SLI_4. Táto priama zmena nie je prípustná. Parameter = doterajšia bezpečnostná funkcia</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>401 - Medzi zmenami bezpečnostných funkcií vypnite pohony a minimálne pre jeden cyklus požadujte SOS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</li> </ul> <p>ERR-ID = presná správa ObjID = osová skupina vyvolávajúca chybu Param = závislé od ERR-ID ERR-ID: 402: Priamo aktívnou bezpečnostnou funkciou SLS_4 alebo SLI_4 bola požadovaná zmena na bezpečnostnú funkciu SLS_2, SLI_2, SLS_3 alebo SLI_3. Táto priama zmena nie je prípustná. Parameter = požadovaná bezpečnostná funkcia</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> </ul> <p>401 - Medzi zmenami bezpečnostných funkcií vypnite pohony a minimálne pre jeden cyklus požadujte SOS.</p> <p>402 - pozri 401</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
231-E01C	<p><b>Error message</b></p> <p>E01C CC%2 neprípustná funkcia FS ERR-ID=%4 ObjID=%5 Param=%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program SPLC požadoval cez PP_AxGrpStateReq v ApiTo-Safety (symbolické pamäťové rozhranie SPLC k softvéru bezpečnostného jadra SKERN) neprípustnú bezpečnostnú funkciu.</li> <li>ERR-ID = presná správa</li> <li>ObjId = osová skupina vyvolávajúca chybu</li> <li>Param = závislé od ERR-ID</li> <li>ERR_ID:</li> <li>500: SPLC požadovalo bezpečnostnú funkciu STO alebo STO_0 pre osovú skupinu, ktorej pohony sú ešte regulované. Požadovaná bezpečnostná funkcia smie byť požadovaná len, ak sú už vypnuté všetky pohony tejto osovej skupiny.</li> <li>Parameter = hodnota požadovanej bezpečnostnej funkcie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte ERR-ID:</li> <li>500 - Vypnutie s funkciami zastavenia cez PP_AxGrpStopReq.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-E01D	<p><b>Error message</b></p> <p>E01D CC%2 SKERN predpoklad štartu nesplnený Id=%4, V=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Predpoklady na spustenie cyklickej prevádzky nie sú splnené.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ID=1: Konfigurácia nebola vykonaná úspešne. Skontrolujte dodatočné informácie chybových hlásení E01A resp. E019.</li> <li>- ID=2: Skontrolujte, či sa predtým nevyskytlo chybové hlásenie E01E.</li> <li>- ID=3: Vaša hardvérová verzia nespĺňa predpoklady pre bezpečnú prevádzku.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
231-E01E	<p><b>Error message</b></p> <p>E01E CC%2 SKERN porovnanie verzií zlyhalo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri porovnaní verzií SKERN-softvéru MC a CC bol zistený rozdiel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte softvérové verzie MC a CC a použite vždy iba identické verzie pre softvér CC a MC.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E01F	<p><b>Error message</b></p> <p>E01F CC%2 program SPLC vyžaduje neplatnú zmenu druhu prevádzky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program SPLC vyžaduje neplatnú zmenu bezpečného druhu prevádzky cez dátum ApiToSafety.PP_GenSOM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC. Nasledujúce zmeny nie sú prípustné:  S_MODE_SOM_2 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_3 -&gt; S_MODE_SOM_4  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_2  S_MODE_SOM_4 -&gt; S_MODE_SOM_3</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
231-E020	<p><b>Error message</b></p> <p>E020 CC%2 dáta SPLC-LZS sú chybné ID = %4 Info1 = %5 Info2 = %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri kontrole cyklických údajov z SPLC bola odhalená chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verzie softvéru</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E021</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E021 Nesprávny stav vyp. signálov CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri samoteste bezpečnosti sa vyskytla chyba. Pred testom vypínacích kanálov bola zistená chybná podmienka výstupu: Minimálne jeden z preverených vypínacích signálov vykazuje chybný stav.</p> <p>Skratky chybových hlásení majú nasledujúci význam:</p> <p>Nom (požadovaný stav vypínacích signálov, decimálna interpretácia, binárna interpretácia):</p> <p>0: Blokovanie/1: Uvoľnenie príslušným vypínacím signálom (bit 0 – 9 z 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 (maska chyby, decimálna interpretácia, binárna interpretácia):</p> <p>Príslušný vypínací signál (bit 0 – 9 z ErrMask) blokuje, hoci má uvoľniť, resp. uvoľňuje, hoci má blokovať.</p> <p>Sgn (na testovanie vypínacieho signálu):</p> <p>0: STOS.A.MC</p> <p>1: STO.A.MC.WD</p> <p>2: STO.A.P.x</p> <p>3: STO.A.PIC</p> <p>4: STO.B.CC.WD</p> <p>5: STO.B.P.x</p> <p>6: STO.A.CC</p> <p>7: STO.A.SPL.WD</p> <p>8: STOX.A.RES</p> <p>9: STO.A.T</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte zapojenie (kábel PWM)</li> <li>– Vymeňte chybný hardvér (výkonová časť, regulačná jednotka)</li> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E022</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: chybné konfiguračné údaje ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>A data error was found during cyclic checking of the configuration data.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Internal software error</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b> E023 CC%2 Dynamický test ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p><b>Cause of error</b> - Počas dynamického testu (minútový test) sa zistila chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Oboznámte zákaznícku službu</p>
231-E023	<p><b>Error message</b> E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 prekroč. času testu kanál A</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) bol počas testu kanála A prerušený. - Interná chyba softvéru - Chyba v komunikácii HSCI medzi MC a periférnym zariadením HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte poškodené periférne zariadenie HSCI. - Skontrolujte verziu softvéru. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
231-E023	<p><b>Error message</b> E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 softvér CC maska preruš. %5</p> <p><b>Cause of error</b> Počas Dynamického testu kanála B periférnych zariadení (PL, MB, UEC) bola zmenená maska prerušenia CC. - Interná softvérová chyba - Porucha periférneho zariadenia. - Porucha regulačnej jednotky CC 61xx.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru. - Vymeňte CC 61xx s poruchou. - Vymeňte periférne zariadenie s poruchou. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 neplatné test. ID %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri Dynamickom teste periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC)  kanála B odoslal MC do CC chybnú ID testu  . Možno nie sú pripojené  a nakonfigurované periférne zariadenia vzájomne vyhovujúce.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nakonfigurované nesprávne periférne zariadenie.</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> <li>- Porucha v komunikácii HSCI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte pripojené periférne zariadenie pomocou diagnostiky HSCI-BUS.</li> <li>- Prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B vstupu PL č. %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC)  zistil, že testovaný vstup sa  neprepol na úroveň 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný parameter stroja S SMP587.</li> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore (súbor IOC).</li> <li>- Porucha v komunikácii HSCI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja SMP587.</li> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie a konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 poplach dyn. testu ID=%4 -ES.B neakt. test. ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB) zistil, že nebol aktivovaný vstup ES.B, alebo je tento vstup poškodený.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore (súbor IOC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte/korigujte zapojenie.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 -ES.B.HW neaktívne: test. ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (MB, PL) zistil, že nebol aktívny vstup ES.B.HW, alebo je tento vstup poškodený.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore HSCI (súbor IOC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte/korigujte zapojenie.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test. ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) zistil chybu počas priebehu testu, na konci testu sa vyskytla nesprávna ID testu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test. ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) nebol pre uvedenú ID testu vykonaný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore (súbor IOC).</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 chybné spracovanie dát ID %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v priebehu Dynamického testu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test. ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) nebol pre uvedenú ID testu vykonaný.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore HSCI (súbor IOC).</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas dynamického testu periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) sa vyskytla chyba.</p> <p>Chýbajúca odpoveď výstupu TEST.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Skrat výstupu TEST.B.</li> <li>- Chybná verzia firmvéru periférneho zariadenia.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Vykonajte aktualizáciu softvéru, resp. firmvéru.</li> <li>- Vymeňte chybné periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E023	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas dynamického testu periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) sa vyskytla chyba.</p> <p>Na testovacom výstupe TEST.B sa nezistila očakávaná zmena z 1 na 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Skrat výstupu TEST.B.</li> <li>- Chybná verzia firmvéru periférneho zariadenia.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Vykonajte aktualizáciu softvéru, resp. firmvéru.</li> <li>- Vymeňte chybné periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-E023</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E023 CC%2 Zrušenie dyn. testu ID=%4 chyba kanál B: test-ID=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas dynamického testu periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) sa vyskytla chyba.</p> <p>Na testovacím výstupe TEST.B sa nezistila očakávaná zmena z 0 na 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Skrat výstupu TEST.B.</li> <li>- Chybná verzia firmvéru periférneho zariadenia.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie výstupu TEST.B.</li> <li>- Vykonajte aktualizáciu softvéru, resp. firmvéru.</li> <li>- Vymeňte chybné periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E024</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E024 Výstraha CC%2: samotest adr.:%4, jedn.:%5, skut.:%6, pož.:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas samotestu bezpečnosti sa zistila interná chyba priebehu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E025</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E025 Chyba CC%2: samotest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas samotestu bezpečnosti sa zistila interná chyba priebehu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verzie softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E026 CC%2 inštalácia nepovoleného softvéru MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bola rozpoznaná neprípustná verzia softvéru MC (verzia s autotestom).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verzie softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E027 Chyba CC%2: bezpečnostná funkcia STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre uvedenú skupinu osí nebola dodržaná bezpečnostná funkcia STO (Safe Torque Off).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či sa jedná o následnú chybu a odstráňte prípadne rozhodujúcu príčinu.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>231-E028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E028 CC%2 MB/PLB sa nehlási, ID prístroja: %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Komponent HSCI s funkčnou bezpečnosťou FS sa už neozýva (kanál B): ovládací panel stroja MB alebo PLB 6xxx</li> <li>- Komponent sa počas prevádzky odpojil od zbernice HSCI</li> <li>- Napájacie napätie 24 V NC komponentu sa prerušilo</li> <li>- Zadané ID prístroja poskytuje informácie o príslušných komponentoch:</li> </ul> <p>5 = Systémový modul na PLB 62xx FS  7 = MB 6xx FS  15 = Rozšiřovacie PLB (bez systémového modulu) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS  17 = Integrované PLB regulačnej jednotky UEC</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný firmvér PLB alebo MB</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte MB a PLB v diagnóze zbernice HSCI</li> <li>- Uložte servisné súbory</li> <li>- Skontrolujte pripojenia HSCI</li> <li>- Skontrolujte napájacie napätie 24 V MB a PLB</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E029	<p><b>Error message</b></p> <p>E029 CC%2 Testovací krok nie je možný (ID=%3)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Niektorý z nasledujúcich krokov v samoteste bezpečnosti nie je v pohonnom systéme s meničmi DRIVE-CLiQ možný kvôli hardvéru. Samotest bezpečnosti sa dá nakonfigurovať pomocou bezpečných parametrov stroja v inštrukcii konfigurácie CfgSafety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uvedené ID číslo uvádza príslušný test, ktorý sa musí deaktivovať pri systéme s meničmi DRIVE-CLiQ:</p> <p>ID = 100: Test spúšťania brzdenia. Skontrolujte nastavenie v parametri stroja testNotBrakeLine.</p> <p>ID = 200: Test vypínacích kanálov pomocou signálov STO.A.G/STOS.A.G. Skontrolujte nastavenie v parametri stroja testNotStoGlobal.</p> <p>ID = 300: Test vypínacích kanálov pomocou interných riadiacich signálov. Skontrolujte nastavenie v parametri stroja ttestNotStoIntrnl.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poznámka: Tieto nastavenia smie meniť výlučne výrobca stroja.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
231-E02A	<p><b>Error message</b></p> <p>E02A CC%2 SKERN-CC: Spät. hlás. vyp. kontakt. nerovnaké A=%4,B=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Spätňý ohlasovací signál reťazca kľudových kontaktov PP_GenFB_NCC vyslaný z programu SPLC do systému SKERN na kanále A nesúhlasí so signálom na kanále B.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte signál FB_NCC.A a FB_NCC.B</li> <li>- Skontrolujte zapojenie reťazca kľudových kontaktov</li> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E02B	<p><b>Error message</b></p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB, UEC) zistil, že testovaný vstup sa neprepol na úroveň 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný parameter stroja S SMP587.</li> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore (súbor IOC).</li> <li>- Porucha v komunikácii HSCI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja SMP587.</li> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie a konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E02C	<p><b>Error message</b></p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (PL, MB) zistil, že nebol aktivovaný vstup ES.B, alebo je tento vstup poškodený.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore (súbor IOC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte/korigujte zapojenie.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
231-E02D	<p><b>Error message</b></p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dynamický test periférnych zariadení PLC (MB, PL) zistil, že nebol aktívny vstup ES.B.HW, alebo je tento vstup poškodený.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne zapojenie testovacích skupín/testovacích výstupov.</li> <li>- Chyba v konfiguračnom súbore HSCI (súbor IOC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte diagnostiku HSCI-BUS, prípadne korigujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Skontrolujte/korigujte zapojenie.</li> <li>- Vymeňte periférne zariadenie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E030</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E030 CC%2 chyba pri samotestovaní bezpečnosti %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri samoteste bezpečnosti sa vyskytla interná chyba chodu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uložte servisný súbor.</li> <li>- Reštartujte ovládanie.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E031</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E031 CC%2 výstupy FS nie sú „0“ 0-31:%4 32-63:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V samoteste bezpečnosti ostávajú pri teste Watchdog WD.B.SPL stanovené výstupy FS, a to aj napriek tomu, že by mali byť resetované.</li> </ul> <p>0-31: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 0 až 31  31-63: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 32 až 63  64-95: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 64 až 95  96-127: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 96 až 127</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skrat výstupu FS na +24V</li> <li>- Chybný hardvér</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž výstupov FS</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Vytvorte servisné súbory a upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-E032</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E032 Napájacia jednotka CC%2 nie je pripravená na prevádzku</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V samoteste bezpečnosti nevykazuje napájacia jednotka prevádzkovú pohotovosť.</li> <li>- Signál RDY.PS je kvôli niektorému z nasledovných dôvodov neaktívny:</li> <li>- Žiadne povolenie na konektore X70 napájacej jednotky.</li> <li>- Skrat komutačnej tlmivky KDR.</li> <li>- Chybné zapojenie KDR.</li> <li>- Chybný hardvér.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie na konektore X70.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie KDR.</li> <li>- Vymeňte hardvér.</li> <li>- Vytvorte servisné súbory a upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E033	<p><b>Error message</b></p> <p>E033 CC%2 výstupy FS nie sú „0“ 64-95:%4 96-127:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V samoteste bezpečnosti ostávajú pri teste Watchdog WD.B.SPL stanovené výstupy FS, a to aj napriek tomu, že by mali byť resetované.</li> <li>0-31: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 0 až 31</li> <li>31-63: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 32 až 63</li> <li>64-95: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 64 až 95</li> <li>96-127: Bitovo kódovaný stav výstupov FS 96 až 127</li> <li>- Skrat výstupu FS na +24V</li> <li>- Chybný hardvér</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž výstupov FS</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Vytvorte servisné súbory a upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
231-E110	<p><b>Error message</b></p> <p>E110 Uplynutie času merania prúdu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meranie prúdu v samočinnom teste bezpečnosti prekračuje zadaný čas</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
231-E120	<p><b>Error message</b></p> <p>E120 CC Chyba vyvol. funkcie S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obráťte sa na služby zákazníkom</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
231-E130	<p><b>Error message</b></p> <p>E130 Skúšobný prúd je primalý %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri meraní prúdu v samočinnom teste bezpečnosti bol nameraný príliš malý prúd.</li> <li>- V čase merania prúdu chyba uvoľnenie pohonu na výstupe Pwm.</li> <li>- Prúdový snímač je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnite meranie prúdu testovacím spôsobom cez bezpečný parameter stroja testNotCurrent. Potom nasledujúce chybové hlásenia podávajú výklad o možných chybných signáloch na uvoľnenie pohonu.</li> <li>- Skontrolujte prúdový snímač</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E140</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E140 Prúd motora %1 sa nerov. 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri teste potlač. impulzov je meraný prúd nadmerný</li> <li>- Jeden z vypínacích kanálov: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" alebo "-SH2.WD" je neúčinný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-E150</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E150 RDY.x-stav ostáva aktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meraný stav signálu 'RDY.x' je aktívny</li> <li>- Signál 'RDY.x' nezmení stav na 'neaktívny' (úroveň 'low'), hoci MC blokuje výk. časť pomocou prísl. signálu na uvoľnenie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Porucha HW</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-E160</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E160 RDY.x-stav je neaktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meraný stav signálu 'RDY.x' je neaktívny</li> <li>- Signál 'RDY.x' nezmení stav na 'aktívny' (úroveň 'high'), hoci MC uvoľňuje výk. časť pomocou prísl. signálu na uvoľnenie.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Porucha HW</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>231-E170</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E170 Pol. odchýlky priveľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porucha upevnenia syst. mer. polohy</li> <li>- Chybná teplotná, lineárna, resp. nelineárna kompenzácia</li> <li>- Reverzačná vôľa príliš veľká.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hodnotu parametrov (max, odchýlka polohy medzi MC a CC v aktuálnom režime).</li> <li>- Skontrolujte hodnotu parametrov v CfgAxisComp -&gt; linearCompValue (lineárna kompenzácia chyby osi pre analógové osi).</li> <li>- Skontrolujte hodnotu parametrov v CfgAxisComp -&gt; backLashType1 (voľná kompenzácia)</li> <li>- Skontrolujte upevnenie syst. mer. polohy.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E180	<p><b>Error message</b></p> <p>E180 Amplitúda stopy Z1 je príliš veľká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda signálu meracieho systému stopy Z1 pri prístroji na meranie počtu otáčok je príliš veľká</li> <li>- Porucha na signáli snímača motora</li> <li>- Skrat v kábli snímača motora</li> <li>- Signálna amplitúda stopy Z1 snímača motora je príliš veľká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte pripojenie snímača motora</li> <li>- skontrolujte kábel meracieho prístroja počtu otáčok</li> <li>- skontrolujte snímač motora</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-E190	<p><b>Error message</b></p> <p>E190 RDY.x stav osí zostáva aktívny (bezpečnostné relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nameraný stav signálu '-STO.A.G'-zostáva v okamihu skúšky neaktívny (úroveň 'high')</li> <li>- Signál '-STO.A.G' sa nemení do stavu 'aktiv' (úroveň 'low') napriek tomu, že MC zastavilo príslušný stav signálu</li> <li>- výkonová časť (menič) min. 1 posuv alebo pomocná os sa cez signál '-STO.A.G' nezatvorí.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte kabeláž</li> <li>- chybný hardvér</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
231-E1A0	<p><b>Error message</b></p> <p>E1A0 RDY.x stav osí zostáva neaktívny (bezpečnostné relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nameraný stav signálu '-STO.A.G' zostáva v okamihu skúšky aktívny (úroveň 'high')</li> <li>- Signál '-STO.A.G' sa nemení do stavu "neaktívny" (úroveň 'high') napriek tomu, že MC zastavilo príslušný stav signálu</li> <li>- výkonová časť (menič) min. 1 os posuvu alebo pomocná os sa cez signál '-STO.A.G' zablokuje.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- skontrolujte kabeláž</li> <li>- chybný hardvér</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>231-E1C0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1C0 RDY.x stav vretena zostáva aktívny (bezpečnostné relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stav signálu '-STOS.A.G' zostáva v okamihu skúšky neaktívny (úroveň 'high')</li> <li>- Signál '-STOS.A.G' sa nemení do stavu 'aktiv' (úroveň 'low') napriek tomu, že MC prednastavuje príslušný stav signálu</li> <li>- Výkonová časť (menič) vretena nebude zablokovaná signálom '-STOS.A.G'.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- Chybný hardvér</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>231-E1E0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E1E0 RDY.x stav CC%2 zostáva aktívny (bezpečnostné relé)%1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error occurred during the watchdog test WD.A.STO of the PL 6xxxFS. A power stage (inverter) is not switched off through the -STOS.A.G or -STO.A.G signal.</li> <li>- Faulty or missing wiring of -STO.A.G, -STOS.A.G or X71, X72 of the power module (UV, UE)</li> <li>- Error in parameters of the control of X71, X72 through -STO.A.G, -STOS.A.G in SMP</li> <li>- Hardware defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring</li> <li>- Check SMP</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Generate the service files and notify the Service Department</li> </ul>
<b>231-E200</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E200 Prekročenie času pri núdzovom zastavení (SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximálny prípustný brzdný čas pre zastavenie na rampe núdzovej brzdy (reakcia SS1) bol prekročený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre stroja: timeLimitStop1: Časový normatív k zastaveniu na rampe núdzovej brzdy pre reakciu SS1</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-E220</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E220 Monitorovanie prestoja SKERN-CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SKERN-CC rozoznal neprípustne veľký osový pohyb v bezpečnostnom stave SOS. Pokojová rýchlosť však nebola pritom prekročená. Maximálne prípustná dráha je uvedená v parametri stroja positionRangeVmin.</li> </ul> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter stroja positionRangeVmin je nastavený príliš nízko.</li> <li>- Brzda bola aktivovaná pred zatvorením regulátora polohy.</li> <li>- Brzda nebola aktivovaná pred otvorením regulátora polohy.</li> <li>- Pri zapnutí osi bola sa ešte regulovala existujúca vlečná chyba.</li> <li>- Brzda je chybná.</li> <li>- Došlo k pokusu o pohyb osi v stave SOS (PLC?).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja positionRangeVmin.</li> <li>- Skontrolujte poradie deaktivovať brzdu/zatvoriť regulátor polohy.</li> <li>- Skontrolujte poradie aktivovať brzdu/otvoriť regulátor polohy.</li> <li>- Skontrolujte, či po zovretí osi pretrváva vlečná chyba.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>231-E230</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>E230 Os %1 bezpečnostná funkcia STO nedodržaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre uvedenú os nebola dodržaná bezpečnostná funkcia STO (Safe Torque Off).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či sa jedná o následnú chybu a odstráňte prípadne rozhodujúcu príčinu.</li> <li>- Oboznámte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E240	<p><b>Error message</b></p> <p>E240 Os %1 chybná decelerácia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os nebola počas brzdenia SS1 správne brzdená. Možné príčiny:</li> <li>- Nastavený čas oneskorenia monitorovania dv/dt timeToleranceDvDt nepostačuje. Po uplynutí času oneskorenia sa prípadne vyskytne zrýchlenie.</li> <li>- Pohon nie je optimálne vyrovnaný.</li> <li>- V parametri stroja motEmergencyStopRamp nie je správne nastavená brzdná rampa.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v parametri stroja timeToleranceDvDt.</li> <li>- Skontrolujte nastavenú brzdnú rampu pre brzdenia núdzového vypnutia v parametri stroja motEmergencyStopRamp.</li> <li>- Skontrolujte rýchlosť pohonu počas brzdenia s vnútorným osciloskopom ovládania.</li> <li>- Vyrovnajte pohon.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
231-E250	<p><b>Error message</b></p> <p>E250 Chyba vo vypínacom kanále %1 Ch:%4 St:%5 St-2nd-Ch:%6 Sgn:%7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>An error occurred in the self-test for safety. The cut-out channel test detected a fault. Key to abbreviations:  Ch (cut-out channel concerned):  1: STO.A.x  2: STO.B.x  3: STO.A.G  4: STOS.A.G  St (actual condition of the cut-out channel):  0: Cut-out channel is inactive, although it is supposed to be active  1: Cut-out channel is active, although it is supposed to be inactive  St-2ndCh (actual condition of the second cut-out channel):  0: Cut-out channel is inactive  1: Cut-out channel is active  The second cutout channel is STO.A.x if Ch=2, and STO.B.x if Ch=1, Ch=3 and Ch=4  Sgn (cut-out signal concerned):  0: STOS.A.MC  1: STO.A.MC.WD  2: STO.A.P.x  3: STO.A.PIC  4: STO.B.CC.WD  5: STO.B.P.x  9: STO.A.T  99: no cut-out signal</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Replace the defective hardware (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
231-E251	<p><b>Error message</b></p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reboot der Steuerung.</li> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>231-F000</b>	<p><b>Error message</b> F000 CC%2 Chyba vyvolania funk. S %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>231-F100</b>	<p><b>Error message</b> F100 Test brzd nebol vykonaný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC nevykoná test mot. brzdy (brzd), hoci by bol tento podľa nastavení parametrov potrebný. - Vyvolanie mot. brzdy na testovanie trvá dlhšie ako 5 [sek.].</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-F200</b>	<p><b>Error message</b> F200 Žiaden test vodivosti brzdneho vodiča nebol vykonaný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - MC nevykoná test vedenia mot. brzdy, hoci by bol tento podľa nastavení parametrov potrebný. - Vyvolanie brzd. vedenia na testovanie trvá dlhšie ako 10 [sek.].</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>231-F300</b>	<p><b>Error message</b> F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Test vypnutia sa ukončil samostatne, nakoľko bola prekročená maximálna prípustná doba čakania. - NC neukončí úsek skúšky poriadne. - NC neprevádza niektorú určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte, či k prerušeniu úseku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba NC - skontrolujte verziu softvéru - oboznámte zákaznícku službu</p>
<b>234-0001</b>	<p><b>Error message</b> Nedostatok pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Pre ethernetový prenos je nakonfigurovaných príliš veľa klientov.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
234-0002	<b>Error message</b> Bolo prerušené HSCI-Ethernet spojenie <b>Cause of error</b> Porucha ethernetového prenosu. <b>Error correction</b> - Skontrolujte kabeláž - Upovedomte zákazníčku službu
234-0003	<b>Error message</b> Konfigurácia HSCI-Ethernet bez CC <b>Cause of error</b> Ak je nakonfigurované, resp. pripojené HSCI, musí byť na HSC pripojené aj CC. <b>Error correction</b> - Skontrolujte kabeláž - Upovedomte zákazníčku službu
234-0004	<b>Error message</b> Interná chyba SW <b>Cause of error</b> Nedostatok pamäte <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
234-0005	<b>Error message</b> Interná chyba SW <b>Cause of error</b> Inicializácia HSCI nebola prevedená <b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu
234-0006	<b>Error message</b> Interná chyba SW <b>Cause of error</b> Rýchle vstupy na PLB 6xxx (HSCI) nie sú inicializované <b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
234-0007	<p><b>Error message</b> Rýchly vstup je nesprávne konfigurovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Jeden z rýchlych vstupov nastavených v konfiguračných parametroch ovládania nie je dostupný na PLB 6xxx (HSCI).</p> <p><b>Error correction</b> - Presvedčte sa, že vstup je nakonfigurovaný pomocou IOconfig. - Rešpektujte, že výstup musí byť dátového typu Bit.</p>
234-0008	<p><b>Error message</b> Celkový objem údajov HSCI príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekročeniu počtu prípustných dátových blokov správ HSCI alebo ich celkovej veľkosti.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0009	<p><b>Error message</b> Počet blokov správ HSCI je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Bol prekročený maximálny počet dátových blokov správ HSCI. Konfigurácia IO obsahuje príliš veľa zariadení HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
234-000A	<p><b>Error message</b> Objem údajov HSCI dosiahol kritickú úroveň</p> <p><b>Cause of error</b> Celkový objem údajov HSCI dosiahol kritickú veľkosť. Hrozí zvýšené nebezpečenstvo výskytu chýb pri prenose.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte počet komponentov HSCI na zbernici HSCI. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
234-000B	<p><b>Error message</b> Objem údajov HSCI je pre zariadenie HSCI príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekročeniu celkového objemu údajov pre zariadenie HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>234-000C</b>	<p><b>Error message</b> Bolo rozpoznané neprípustné zariadenie HSCI na X501 MC</p> <p><b>Cause of error</b> Na prípojke X501 MC bolo rozpoznané minimálne jedno zariadenie HSCI, ktoré nie je vhodné na prevádzku na tejto prípojke.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte zariadenia pripojené na X501. Na tejto prípojke nie sú povolené nasledujúce zariadenia: – regulačné jednotky CC (vrátane jednotiek UEC a UMC), – PL 6xxx FS, – viac ako jeden dvojkanálový ovládací panel stroja (napr. MB 620FS, PL 6001FS).</p>
<b>234-000D</b>	<p><b>Error message</b> Chyba počas iniciácie modulu SPI (MCU)</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť pamäť pre vstupy a výstupy SPI.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnite a reštartujte ovládanie. Pri opakovanom výskyte chyby upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>234-000E</b>	<p><b>Error message</b> Maximálny počet regulačných jednotiek prekročený</p> <p><b>Cause of error</b> Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa regulačných jednotiek CC.</p> <p><b>Error correction</b> – Rešpektujte maximálny počet príslušných účastníkov HSCI. Ďalšie informácie nájdete v technickej príručke vášho ovládania. – Skontrolujte konfiguráciu HSCI. – Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>234-000F</b>	<p><b>Error message</b> Maximálny počet PLB alebo MB prekročený</p> <p><b>Cause of error</b> Na zbernicu HSCI je pripojených príliš veľa jednotiek PLB 6xxx alebo ovládacích panelov stroja MB.</p> <p><b>Error correction</b> – Rešpektujte maximálny počet príslušných účastníkov HSCI. Ďalšie informácie nájdete v technickej príručke vášho ovládania. – Skontrolujte konfiguráciu HSCI. – Upovedomte zákaznícku službu.</p>



Číslo chyby	Popis
234-0010	<p><b>Error message</b></p> <p>Maximálny počet zariadení HSCI prekročený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zbernici HSCI sa rozpoznalo príliš veľa zariadení HSCI (CC + UxC + PL 6xxx + MB).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte maximálny počet príslušných účastníkov HSCI. Ďalšie informácie nájdete v technickej príručke vášho ovládania.</li> <li>- Skontrolujte konfiguráciu HSCI.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
234-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba konfigurácie ručného kolieska HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zariadeniach HSCI sa rozpoznalo príliš veľa ručných koliesok alebo ide o ručné kolieska neprípustné pre toto ovládanie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu a počet pripojených ručných koliesok</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
234-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračná chyba snímacieho systému HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na zariadeniach HSCI sa rozpoznalo príliš veľa meracích snímačov alebo ide o meracie snímača neprípustné pre toto ovládanie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu a počet snímacích systémov</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
234-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri načítaní informácií o hardvéri HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri načítaní informácií o hardvéri na iniciáciu HSCI sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Skontrolujte kabeláž HSCI</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
234-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Porucha na HSCI rozhraní X500 hlavného počítača MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy v rozhraní HSCI X500 hlavného počítača MC</li> <li>- Nedostatočné alebo chýbajúce spojenie HSCI s X500</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konektor na X500 hlavného počítača MC</li> <li>- Skontrolujte kábel HSCI a zariadenia HSCI pripojené na X500</li> <li>- Porucha hlavného počítača MC</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
234-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Porucha na HSCI rozhraní X501 hlavného počítača MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poruchy v rozhraní HSCI X501 hlavného počítača MC</li> <li>- Nedostatočné alebo chýbajúce spojenie HSCI s X501</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konektor na X501 hlavného počítača MC</li> <li>- Skontrolujte kábel HSCI a zariadenia HSCI pripojené na X501</li> <li>- Porucha hlavného počítača MC</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
234-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Dáta HSCI nie sú aktualizované</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dáta HSCI sa neaktualizovali od posledného cyklu</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia HSCI a napájacie napätia pre zariadenia HSCI</li> </ul> <p>Pri opakovanom výskyte chyby:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte a zálohujte servisný súbor</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
234-0019	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávna verzia firmvéru hlavného modulu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verzia firmvéru HSCI-Master-FPGA nie je kompatibilná s nainštalovanou verziou softvéru NC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
234-001A	<p><b>Error message</b> Zoznam blokov správ HSCI príliš dlhý</p> <p><b>Cause of error</b> - Na zbernici HSCI hlavného počítača MC je pripojených alebo nakonfigurovaných príliš veľa zariadení HSCI - Porucha hlavného počítača MC</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte počet zariadení v konfigurácii HSCI, resp. na zbernici HSCI - Ak k chybe došlo bez predchádzajúcej zmeny konfigurácie HSCI, vyskytla sa hardvérová chyba MC. V takomto prípade vymeňte hlavný počítač MC. - Upovedomte zákazníku službu</p>
234-001C	<p><b>Error message</b> Komunikácia s HSCI prerušená</p> <p><b>Cause of error</b> Počas prebiehajúcej prevádzky sa zistila neprípustná zmena počtu účastníkov HSCI na zbernici HSCI. Doplňujúce informácie o lokalizácii chyby nájdete v diagnostike zbernice ovládania alebo pomocou softvérového tlačidla INTERNÉ INFORMÁCIE.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte prípojky káblov HSCI a zariadenia HSCI, vrátane ich napájania. - Upovedomte zákazníku službu.</p>
234-001D	<p><b>Error message</b> Chyba pri inicializácii HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Pri iniciácii hlavného modulu HSCI sa nepodarilo pripojenie nevyhnutných pamäťových sekcií.</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákazníku službu</p>
234-001E	<p><b>Error message</b> Inicializačná chyba HSCI rozhrania X500</p> <p><b>Cause of error</b> Pri iniciácii modulu rozhrania HSCI X500 sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
234-001F	<p><b>Error message</b> Inicializačná chyba HSCI rozhrania X501</p> <p><b>Cause of error</b> Pri iniciácii modulu rozhrania HSCI X501 hlavného počítača MC sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0020	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Prijaté číslo rámca HSCI nevyhovuje očakávanému číslu rámca.</p> <p><b>Error correction</b> Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0021	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> DMA z pamäte MC je na začiatku prenosu HSCI ešte stále aktívny. Možné príčiny: - interná chyba softvéru - vysoký počet rámcov so stavom „Failed Frames“</p> <p><b>Error correction</b> Pri výskyte chyby v spojení s veľkým počtom stavov „Failed Frames“: Skontrolujte spojenia HSCI Počet stavov „Failed Frames“ sa zobrazí v diagnostike zbernice HSCI-Master MC. Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
234-0022	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Od poslednej dátovej výmeny HSCI nedošlo k žiadnemu DMA z pamäte MC do HSCI-Master. Možné príčiny: - interná chyba softvéru - vysoký počet rámcov so stavom „Failed Frames“</p> <p><b>Error correction</b> Pri výskyte chyby v spojení s veľkým počtom stavov „Failed Frames“: Skontrolujte spojenia HSCI Počet stavov „Failed Frames“ sa zobrazí v diagnostike zbernice HSCI-Master MC. Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0024	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Spracovanie prenosových úloh HSCI ešte nebolo dokončené, keď začal nový prenos DMA z pamäte MC do HSCI-Master. Možné príčiny: - interná chyba softvéru - príliš veľa rámcov so stavom „Failed Frames“</p> <p><b>Error correction</b> Pri výskyte chyby v spojení s veľkým počtom stavov „Failed Frames“: Skontrolujte spojenia HSCI Počet stavov „Failed Frames“ sa zobrazí v diagnostike zbernice HSCI-Master MC. Pri opakovanom výskyte chyby: - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0025	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyskytla sa komunikačná chyba HSCI (pomocou DMA).</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>
234-0026	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyskytla sa komunikačná chyba HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte a zálohujte servisný súbor - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0001	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Otváranie súboru firmvéru zlyhalo. Súbor firmvéru sa nenašiel alebo je súbor chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0002	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Čítanie súboru firmvéru zlyhalo. Súbor firmvéru je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0003	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba počas sťahovania súboru firmvéru. Buď sa chyba vyskytla počas dátového prenosu firmvéru, alebo súbor firmvéru obsahuje chybnú verziu firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0004	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času počas sťahovania súboru firmvéru. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0005	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času počas výpočtu kontrolného súčtu súboru firmvéru. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
235-0006	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Preverenie kontrolného súčtu súboru firmvéru zlyhalo. Chybný kontrolný súčet CCU. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0007	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času po stiahnutí prvej časti firmvéru. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0008	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času po stiahnutí druhej časti firmvéru. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0009	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času pri kontrole, či beží zavádzací (boot) kód. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia zavádzacieho kódu (boot).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-000A	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Otváranie súboru zavádzacieho kódu zlyhalo. Súbor zavádzacieho kódu (boot) sa nenašiel alebo je súbor chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
235-000B	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Čítanie súboru zavádzacieho kódu zlyhalo. Súbor zavádzacieho kódu (boot) je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-000C	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Na ovládanie je pripojených príliš veľa zariadení HSCI.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte niektoré zariadenia HSCI. Upovedomte výrobcu strojov.</p>
235-000D	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Zariadenie HSCI nebeží. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-000E	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Toto CCU nie je podporované. Na ovládanie je pripojené neznáme CCU.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-000F	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie času pri kontrole, či beží CCU. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>



Číslo chyby	Popis
235-0010	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Chýbajú konfiguračné nastavenia pre CCU422 <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0011	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Konfiguračné nastavenia pre CCU422 sú chybné <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0012	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Chyba počas asynchrónneho prenosu dát <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0013	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Prekročenie času pri identifikácii softvéru CCU. CCU neodpovedal v očakávanom čase. Porucha CCU alebo chybná verzia firmvéru. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0014	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Neplatné inicializačné parametre. Konfiguračné nastavenia sú chybné. <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0015	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Nekompatibilné bezpečnostné identifikácie zákl. dosky a CCU. Rozdielna bezpečnostná identifikácia zákl. dosky a CCU. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov

Číslo chyby	Popis
235-0016	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrola registrov Syscon zlyhala. Registre Syscon obsahujú neočakávané hodnoty. Možno je chybný hardvér.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0017	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Inicializácia zariadenia zlyhala. Počas inicializácie zariadenia sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0018	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor sa nedal otvoriť na zápis. Chybná konfigurácia.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0019	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Nedala sa načítať konfigurácia súboru. Konfiguračný súbor chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-001A	<p><b>Error message</b> Chyba pri inštalácii</p> <p><b>Cause of error</b> Nedala sa vykonať zápis do súboru hardware.sys. V konfigurácii nebola uvedená žiadna cesta do súboru hardware.sys.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-001B	<p><b>Error message</b> Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Počas inicializácie zariadení sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
235-001C	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Nebola rozpoznaná základná doska. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-001D	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Nedalo sa vytvoriť rozhranie pre server <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-001E	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Vytvorenie štand. programu Interrupt Service prerušenie zlyhalo <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-001F	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Prerušenie neexistuje <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0020	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Pre dané prerušenie sa viac nedajú spracovať ďalšie servisné funkcie (max. 3) <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0021	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Neznáma chyba <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
235-0022	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> HardwareServer nepodporuje základnú dosku <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
235-0023	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Neznáma konfigurácia hardvéru. Kontrola jedno-/dvojprocesorového systému zlyhala. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0024	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> SW pre jednoprosesorový systém beží na dvojprocesorovom systéme. Chybný softvér. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0025	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Čítanie HIK zlyhalo. Možno je chybný hardvér. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0026	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Čítanie signatúry Glue zlyhalo. Možno je chybný hardvér. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0027	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Neznámy hardvér. Identifikácia G50 zlyhala. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov

Číslo chyby	Popis
235-0028	<b>Error message</b> Hardvérová chyba <b>Cause of error</b> Sieťová karta nie je dostupná alebo interná chyba softvéru. Čítanie adresy MAC zlyhalo. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-0029	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Chyba čítania PCI base16 <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-002A	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Chyba čítania PCI base32 <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-002B	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Tento softvér nepodporuje toto ovládanie. Nesprávny hardvér alebo porucha hardvéru. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-002C	<b>Error message</b> Chyba pri inštalácii <b>Cause of error</b> Toto nie je ovládanie Heidenhain. Nesprávny hardvér. <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
235-002D	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Prístup do pamäti DPRAM zlyhal <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
235-002E	<p><b>Error message</b> Simulácia hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašlo sa žiadne CCU. Preto došlo k prepnutiu do simulačného režimu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte CCU - Skontrolujte spojenie do CCU</p>
235-002F	<p><b>Error message</b> PROFIBUS/PROFINET: Hardvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže reagovať na rozhranie ProfiNet. Rozhranie ProfiNet je chybné alebo nie je kompatibilné s TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0030	<p><b>Error message</b> Žiadny alebo chybný firmvér na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Rozhranie ProfiNet nemá žiadny firmvér.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0031	<p><b>Error message</b> Zlyhala kontrola firmvéru na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže otvoriť súbor firmvéru pre rozhranie ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0032	<p><b>Error message</b> Zlyhala aktualizácia firmvéru na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže načítať súbor firmvéru pre rozhranie ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0033	<p><b>Error message</b> Chybný súbor firmvéru pre rozhranie ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC zistil chybu kontrolného súčtu v súbore firmvéru pre rozhranie ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0034	<p><b>Error message</b> Zlyhala aktualizácia firmvéru na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Počas aktualizácie firmvéru sa na rozhraní ProfiNet vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0035	<p><b>Error message</b> ProfiNet: chyba hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže konfigurovať rozhranie ProfiNet. Možné príčiny: - Konfiguračné údaje pre rozhranie ProfiNet sú neúplné alebo chybné. - Firmvér rozhrania ProfiNet nie je kompatibilný so softvérom ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0036	<p><b>Error message</b> ProfiNet: chyba hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Firmvér rozhrania ProfiNet nie je kompatibilný s TNC.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0037	<p><b>Error message</b> Zlyhala inicializácia rozhrania ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže čítať projektový súbor ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-0038	<p><b>Error message</b> Zlyhala inicializácia rozhrania ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Rozhranie ProfiNet si vyžaduje projektové súbory od TNC, ktoré nie sú na TNC k dispozícii.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>

Číslo chyby	Popis
235-0039	<b>Error message</b> Spustenie CBE nie je možné <b>Cause of error</b> Spustenie rozhrania ProfiNet CBE30 zlyhalo. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja
235-003A	<b>Error message</b> Chyba pri rezervovaní pamäte <b>Cause of error</b> Potrebné miesto nie je možné rezervovať. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
235-003B	<b>Error message</b> Aktualizácia firmvéru nie je možná <b>Cause of error</b> Interná chyba pri aktualizácii firmvéru. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja
235-003C	<b>Error message</b> V súbore firmvéru chýba informácia o verzii <b>Cause of error</b> V súbore firmvéru nebolo možné nájsť informáciu o verzii. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja
235-003D	<b>Error message</b> Firmvér sa nedá spustiť <b>Cause of error</b> Spustenie firmvéru zariadenia zlyhalo. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja
235-003E	<b>Error message</b> Chyba v konfigurácii hardvéru <b>Cause of error</b> V konfigurácii hardvéru sa zistila chyba. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja



Číslo chyby	Popis
235-003F	<p><b>Error message</b> Chyba pri komunikácii ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Pri komunikácii s jednotkou na ProfiNet-Bus sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte všetky zariadenia a spojenia - Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0040	<p><b>Error message</b> Žiadny prístup ku konfigurácii</p> <p><b>Cause of error</b> Potrebné konfiguračné údaje si konfiguračný server nemohol zistiť.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0041	<p><b>Error message</b> Žiadny prístup na server udalostí</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup na server udalostí zlyhal.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0042	<p><b>Error message</b> Regulačná jednotka CC sa nedá spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Regulačná jednotka CC sa nedá spustiť príp. sa firmvér nedá správne preniesť.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte regulačnú jednotku CC - Upovedomte výrobcu strojov</p>
235-0043	<p><b>Error message</b> HSCI-Watchdog sa nedá vymazať</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI-Watchdog sa nedá vymazať.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0044	<p><b>Error message</b> Chyba v HSCI komunikácii</p> <p><b>Cause of error</b> Pri komunikácii s jednotkou na HSCI-Bus sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte všetky zariadenia a spojenia - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0045	<p><b>Error message</b> HSCI chyba spojenia</p> <p><b>Cause of error</b> Na HSCI-Bus bola zistená chyba spojenia.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte všetky zariadenia a spojenia - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0046	<p><b>Error message</b> Chyba pri rozpoznaní regulačnej jednotky CC</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rozpoznaní pripojenej regulačnej jednotky CC sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0047	<p><b>Error message</b> Chyba v správe od CC</p> <p><b>Cause of error</b> Z CC sa prijímali chybné informácie.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0048	<p><b>Error message</b> Chyba v správe z PL modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Z modulu PL sa prijímali chybné informácie.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-0049	<p><b>Error message</b> PL chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Modul PL ohlásil chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-004A	<p><b>Error message</b> Verzie softvéru PL modulu a MC spolu nesúhlasia</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérová verzia modulu PL a počítačová jednotka MC spolu nesúhlasia.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
235-004B	<p><b>Error message</b> Modul PL sa nedal spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Modul PL sa nedal spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte modul PL - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-004C	<p><b>Error message</b> PL: Nenašiel sa žiadny busový modul</p> <p><b>Cause of error</b> Pri module PL sa nenašiel žiadny modul Bus.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte modul PL - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-004D	<p><b>Error message</b> Neznámy softvér PL</p> <p><b>Cause of error</b> Modul PL má neznámy softvér.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte modul PL - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-004E	<p><b>Error message</b> Príliš veľa slotov na module PL</p> <p><b>Cause of error</b> Modul PL má viac slotov, ako je prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte modul PL - Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-004F	<p><b>Error message</b> Chyba pri identifikácii hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Hardvérovú jednotku nie je možné správne identifikovať.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0050	<b>Error message</b> Hardvér sa nenašiel <b>Cause of error</b> Potrebná hardvérová jednotka sa nenašla. <b>Error correction</b> - Skontrolujte všetky zariadenia a spojenia - Upovedomte zákaznícku službu
235-0051	<b>Error message</b> Chyba pri komunikácii s SPI modulom <b>Cause of error</b> Pri komunikácii s modulom SPI sa vyskytla chyba. <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0052	<b>Error message</b> Chyba pri operácii so súborom <b>Cause of error</b> Súborová operácia zlyhala. <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0053	<b>Error message</b> Chyba pri rozpoznaní hardvéru <b>Cause of error</b> Chyba pri rozpoznaní hardvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
235-0054	<b>Error message</b> Prístup na nepodporovaný hardvér <b>Cause of error</b> Pripojená hardvérová jednotka nebude podporovaná použitým softvérom. <b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja

Číslo chyby	Popis
235-0055	<p><b>Error message</b> Je potrebná aktualizácia firmvéru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Na jednej montážnej skupine je potrebná aktualizácia softvéru. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Táto aktualizácia firmvéru si vyžaduje potvrdenie používateľom. K tomu dodržiavajte nasledujúce hlásenia.</p>
235-0056	<p><b>Error message</b> Je potrebná aktualizácia firmvéru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Na jednej montážnej skupine je potrebná aktualizácia softvéru. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite softvér ovládania. - Aktualizáciu firmvéru na konzole HeROS spustíte manuálne.</p>
235-0057	<p><b>Error message</b> Prebieha aktualizácia firmvéru (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Momentálne ovládanie montážnej skupiny aktualizuje firmvér. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Počkajte, pokiaľ sa neukončí aktualizácia firmvéru. K tomu dodržiavajte nasledujúce hlásenia.</p>
235-0058	<p><b>Error message</b> Aktualizácia firmvéru ukončená (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizácia firmvéru sa úspešne dokončila. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
235-0059	<p><b>Error message</b> Aktualizácia firmvéru zlyhala (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizácia firmvéru zlyhala. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Dodržiavajte ďalšie hlásenia o chybe. - Odstráňte príčinu chyby. - Zatvorte a reštartujte ovládanie. Aktualizácia firmvéru sa automaticky zopakuje pri nasledujúcom spustení ovládania.</p>
235-005A	<p><b>Error message</b> Aktualizácia firmvéru zlyhala (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizácia firmvéru zlyhala. Dotknutá montážna skupina je uvedená v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Montážna skupina je teraz pravdepodobne neschopná nasadenia. Oboznámte zákazníku službu.</p>
235-005B	<p><b>Error message</b> Vypnutie softvéru ovládania sa oneskorilo</p> <p><b>Cause of error</b> Softvér ovládania sa momentálne nedá vypnúť, pretože práve prebieha aktualizácia firmvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Počkajte, pokiaľ sa neukončí aktualizácia firmvéru. Softvér ovládania sa potom vypne automaticky.</p>
235-005C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vyvolaná ešte neimplementovaná funkcia servera.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
235-005D	<p><b>Error message</b> Systémová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Server nemôže určiť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-005E	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Server nemôže zastihnúť odosielateľa správy. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
235-005F	<b>Error message</b> Systémová chyba <b>Cause of error</b> Vyskytla sa softvérová chyba. <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
235-0060	<b>Error message</b> Nedostatok operačnej pamäte (RAM) <b>Cause of error</b> Na MC je pre prevádzku ovládania k dispozícii príliš málo operačnej pamäte (RAM). <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
235-0061	<b>Error message</b> Nekompatibilné periférne zariadenie (%1) <b>Cause of error</b> Periférne zariadenie nie je kvôli nekompatibilitě možné prevádzkovať spolu s týmto softvérom ovládania. Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách. <b>Error correction</b> - Vymeňte zariadenie - Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
235-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy prístroj na zbernici HSCI (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Softvér NC identifikuje každé pripojené zariadenie podľa tabuľky zariadení.</p> <p>Tabuľka uvádza, či je zariadenie podporované verziou softvéru nainštalovanou v ovládaní.</p> <p>Na zbernici HSCI je pripojené zariadenie, ktoré buď nie je podporované touto verziou softvéru, alebo ešte nie je uvedené v tabuľke zariadení.</p> <p>Príslušné zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p>Nahráním zálohy, ktorá bola vytvorená staršou verziou softvéru, je možné prepísať tabuľku zariadení.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> <li>- Ak nie je zariadenie podporované aktuálne nainštalovanou verziou softvéru NC, vykonajte aktualizáciu softvéru NC.</li> <li>- Aktualizujte tabuľku zariadení. Nové zariadenie, ktoré ešte nie je zohľadnené v tabuľke zariadení, môže príp. ovládať nainštalovaný softvér. V tomto prípade je nutná aktualizácia tabuľky zariadení.</li> </ul>
235-0063	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy prístroj na rozhraní ProfiNet (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Softvér NC identifikuje každé pripojené zariadenie podľa tabuľky zariadení.</p> <p>Tabuľka uvádza, či je zariadenie podporované verziou softvéru inštalovanou na ovládaní.</p> <p>Pomocou rozhrania ProfiNet je pripojené zariadenie, ktoré buď nie je podporované touto verziou softvéru, alebo ešte nie je uvedené v tabuľke zariadení.</p> <p>Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oboznámte zákaznícku službu.</li> <li>- Ak nie je zariadenie podporované aktuálnou nainštalovanou verziou softvéru NC, vykonajte aktualizáciu softvéru NC.</li> <li>- Aktualizujte tabuľku zariadení. Nové zariadenie, ktoré ešte nie je brané do úvahy v tabuľke zariadení, je možné príp. ovládať inštalovaným softvérom. V tomto prípade je nutná aktualizácia tabuľky zariadení.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
235-0064	<p><b>Error message</b> Neznámy prístroj na rozhraní DriveCLiQ (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Softvér NC identifikuje každé pripojené zariadenie podľa tabuľky zariadení. Tabuľka uvádza, či je zariadenie podporované verziou softvéru inštalovanou na ovládanie. Pomocou rozhrania DriveCLiQ je pripojené zariadenie, ktoré buď nie je podporované touto verziou softvéru, alebo ešte nie je uvedené v tabuľke zariadení. Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Oboznámte zákazníčku službu. - Ak nie je zariadenie podporované aktuálnou nainštalovanou verziou softvéru NC, vykonajte aktualizáciu softvéru NC. - Aktualizujte tabuľku zariadení. Nové zariadenie, ktoré ešte nie je brané do úvahy v tabuľke zariadení, je možné príp. ovládať inštalovaným softvérom. V tomto prípade je nutná aktualizácia tabuľky zariadení.</p>
235-0065	<p><b>Error message</b> Chybná tabuľka prístrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka zariadení je chybná a nie je ju možné upraviť z ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu.</p>
235-0066	<p><b>Error message</b> Prístroj (%1) hlási chybu: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Jedno zo zariadení pripojených na ovládanie ohlásilo chybu. Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách. Možné príčiny: - Rozpoznanie zariadenia naprogramované na zariadení je chybné. - Firmvér zariadenia nie je kompatibilný so softvérom ovládania. - Zariadenie je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
235-0067	<p><b>Error message</b> Chyba na prístroji (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Na jednom zo zariadení pripojených na ovládanie sa vyskytla chyba. Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách. Možné príčiny: - Rozpoznanie zariadenia naprogramované na zariadení je chybné. - Firmvér zariadenia nie je kompatibilný so softvérom ovládania. - Zariadenie je chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
235-0068	<p><b>Error message</b> Vymeniť periférne zariadenie (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Pri nábehu sa zistilo, že niektorý z hardvérových komponentov pripojených k riadeniu nie je kompatibilný s aktuálnou verziou NC softvéru. Dotknuté zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách. Potrebná aktualizácia interného firmvéru zariadenia nie je možná. Spoločnosť HEIDENHAIN odporúča daný komponent ihneď vymeniť.</p> <p><b>Error correction</b> Kontaktujte zákaznícku službu.</p>
235-0069	<p><b>Error message</b> PROFINET: Chyba protokolu PROFINET: Chyba protokolu</p> <p><b>Cause of error</b> Koncové zariadenie PROFINET odoslalo do ovládania údaje, ktoré ovládanie nedokáže interpretovať. Možno TNC nepodporuje verziu protokolu PROFINET používanú koncovým zariadením PROFINET. Postihnuté koncové zariadenie PROFINET je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-006A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikácii s ovládačom PROFINET Chyba v komunikácii s ovládačom PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V komunikácii medzi ovládaním a ovládačom PROFINET sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu</p>
235-006B	<p><b>Error message</b></p> <p>Súbor IOC nie je nakonfigurovaný Súbor IOC nie je nakonfigurovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebol zadáný názov súboru pre súbor IOC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Konfigurujte názov súboru IOC</p>
235-006C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v súbore IOC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor IOC obsahuje chybu. Bližšie údaje sú uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte súbor IOC pomocou počítačového softvéru IOconfig.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
235-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatočné alebo chybné parametre príkazu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Do časti softvéru NC, ktorá zabezpečuje ovládanie hardvérových komponentov, bol prenesený príkaz s chybnými alebo nedostatočnými parametrami.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
235-006E	<p><b>Error message</b></p> <p>Súbor IOC sa nedá otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor IOC sa nedal otvoriť. Názov súboru je uvedený v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu názvu súboru IOC.</p>

Číslo chyby	Popis
235-006F	<p><b>Error message</b> Chyba formátu súboru IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže interpretovať súbor IOC. Chybný alebo neznámy formát súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte súbor IOC počítačovým softvérom IOconfig</p>
235-0070	<p><b>Error message</b> Nesprávna verzia formátu súboru IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor IOC sa nedá spracovať, pretože je dostupný v nesprávnej verzii formátu. Minimálne potrebná verzia formátu: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte súbor IOC a zabezpečte, aby mal správnu verziu formátu</p>
235-0071	<p><b>Error message</b> Súbor IOC: Nie je nakonfigurovaný žiadny ovládač PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládač PROFINET sa nedá nakonfigurovať, pretože súbor IOC neobsahuje údaje na tento účel.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte ovládač PROFINET pomocou počítačového softvéru IOconfig</p>
235-0072	<p><b>Error message</b> PROFINET: Je nakonfigurovaných priveľa zariadení</p> <p><b>Cause of error</b> Počet nakonfigurovaných zariadení PROFINET presahuje povolené množstvo.</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte dodatočné informácie - Znížte počet nakonfigurovaných zariadení</p>
235-0073	<p><b>Error message</b> PROFINET: Chyba projektovania</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia topológie PROFINET je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte dodatočné informácie - Korigujte súbor IOC</p>

Číslo chyby	Popis
235-0074	<p><b>Error message</b> PROFINET: Pamäť procesných dát je nedostatočná</p> <p><b>Cause of error</b> Je prekročená max. veľkosť procesných údajov pre zariadenia PROFINET.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet koncových zariadení PROFINET alebo zasunutých modulov.</p>
235-0075	<p><b>Error message</b> PROFINET: Nie je podporovaná žiadna spoločná RT trieda</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže spustiť koncové zariadenie PROFINET, pretože ovládanie a koncové zariadenie nepodporujú spoločnú triedu RT. Príslušné zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte koncové zariadenie PROFINET, ktoré sa dá používať s triedou RT 1.</p>
235-0076	<p><b>Error message</b> Rozhranie PROFINET nie je aktivované</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže aktivovať rozhranie PROFINET, pretože sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dodržiavajte ďalšie hlásenia</li> <li>- Odstráňte príčinu chyby</li> <li>- Vypnite a reštartujte ovládanie</li> </ul>
235-0077	<p><b>Error message</b> Chyba kabeláže HSCI: Regulátor pripojený na X501</p> <p><b>Cause of error</b> Minimálne jedna regulačná jednotka (CC, UEC, UMC) bola napojená pomocou HSCI na X501 MC. Regulačné jednotky musia byť však napojené na X500 MC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojovací kábel HSCI</li> <li>- Zapojte všetky regulačné jednotky (CC, UEC, UMC) na X500 MC</li> <li>- Ak problém pretrváva aj naďalej, vytvorte, prosím, servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-0078	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba kabeláže HSCI: Príliš veľa prístrojov na X501</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na konektor X501 MC je pripojených príliš veľa komponentov HSCI</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojovací kábel HSCI.</li> <li>– Rešpektujte pokyny uvedené v technickej príručke vášho ovládania týkajúce sa maximálneho počtu komponentov HSCI.</li> <li>– Skontrolujte konfiguráciu HSCI. Komponenty HSCI môžete prípadne zapojiť na konektor X500 MC.</li> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
235-0079	<p><b>Error message</b></p> <p>Žiadny kontakt s koncovým zariadením ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interrupted communication between the control and a ProfiNet terminal.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the hardware setup, the IOC file and the options set. You can find more information in the PROFINET diagnostics.</p>
235-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná konfigurácia modulu na koncovom zariadení ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The ACTUAL and NOMINAL configuration do not match on a ProfiNet terminal:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A module is configured, but it has not be plugged into the device.</li> <li>- A different module is configured than is plugged into the device.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Check the hardware setup, the IOC file and the options set. You can find more information in the PROFINET diagnostics.</p>

Číslo chyby	Popis
235-007B	<p><b>Error message</b></p> <p>Neznámy prístroj na zbernici SPI (%1)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Softvér NC identifikuje každé pripojené zariadenie podľa tabuľky zariadení.</p> <p>Tabuľka uvádza, či je zariadenie podporované verziou softvéru nainštalovanou na ovládanie.</p> <p>Na zbernici SPI je pripojené zariadenie, ktoré buď nie je podporované touto verziou softvéru, alebo ešte nie je uvedené v tabuľke zariadení.</p> <p>Príslušné zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> <li>- Ak nie je zariadenie podporované aktuálne nainštalovanou verziou softvéru NC, vykonajte aktualizáciu softvéru NC.</li> <li>- Aktualizujte tabuľku zariadení. Nové zariadenie, ktoré ešte nie je zohľadnené v tabuľke zariadení, je možné príp. ovládať nainštalovaným softvérom. V tomto prípade je nutná aktualizácia tabuľky zariadení.</li> </ul>
235-007C	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri načítavaní konfigurácie stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor(-y) konfigurácie stroja, resp. parametre stroja sa nedajú načítať. Buď nie sú dostupné, alebo sú poškodené.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spustite ovládanie ako programovacie miesto.</li> <li>- Skontrolujte súbor(-y) konfigurácie stroja (parametre stroja) a príp. ho (ich) vytvorte znovu alebo opravte.</li> <li>– Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
235-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>Partícia PLCE nebola ešte naformátovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zašifrovaná partícia PLCE ešte nebola naformátovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Spustite inštalačný dialóg PLCE</li> <li>– Zadajte šifrovacie heslo</li> <li>– Naformátujte partíciu PLCE</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
235-007E	<p><b>Error message</b> Šifrovacie heslo pre partíciu PLCE je nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b> Partíciu PLCE sa nepodarilo pripojiť, pretože šifrovacie heslo nie je správne, alebo partícia ešte nebola naformátovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Spustíte inštalačný dialóg PLCE.</li> <li>– Zadajte správne šifrovacie heslo.</li> <li>– Pripojte partíciu.</li> </ul> <p>alebo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zadajte nové šifrovacie heslo.</li> <li>– Naformátujte partíciu PLCE.</li> <li>– Pripojte partíciu.</li> </ul>
235-007F	<p><b>Error message</b> Partícia PLCE sa nedá pripojiť</p> <p><b>Cause of error</b> Partícia PLCE sa momentálne používa iným spôsobom, preto sa nedá pripojiť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Uvoľnite partíciu PLCE ručne, alebo</li> <li>– reštartujte ovládanie.</li> </ul>
235-0080	<p><b>Error message</b> Nie je dostupné heslo pre partíciu PLCE</p> <p><b>Cause of error</b> Existujúca partícia PLCE sa nedá pripojiť z nasledujúcich dôvodov:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zlyhalo načítanie hesla zo SIK.</li> <li>– Nie je k dispozícii žiadne heslo.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Uistite sa, že do MC je pripojené správne SIK.</p>
235-0081	<p><b>Error message</b> Chybný konfiguračný súbor stroja (.mcg) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný súbor stroja obsahuje chybu. Presnejšie pokyny pre chybu sú uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>



Číslo chyby	Popis
235-0083	<p><b>Error message</b> Chyba pri načítaní konfiguračného súboru stroja (.mcg) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný súbor stroja (.mcg) sa nedá načítať. Presnejšie pokyny pre chybu sú uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte dátový prvok konfigurácie CfgPlcPat-h.compCfgFile. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
235-0085	<p><b>Error message</b> Chyba topológie v súbore IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Možnosti vložené v konfigurácii stroja sa nezhodujú so súborom IOC. Presnejšie pokyny pre chybu sú uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte možnosti vložené v konfigurácii stroja a použité v súbore IOC. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
235-0086	<p><b>Error message</b> Vedúci preberá kontrolu nad terminálom PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b> Supervízor prevzal kontrolu nad koncovým prístrojom PROFINET pripojeným k ovládaniu. Stroj sa môže zapnúť až vtedy, ak supervízor opäť vráti kontrolu.</p> <p><b>Error correction</b> - Dajte pokyn supervízorovi, aby opäť vrátil kontrolu ovládaniu - Potvrďte chybu - Zapnite stroj - Ďalšie informácie nájdete v diagnostike PROFINET</p>
235-0087	<p><b>Error message</b> Hardvér nepodporuje NC softvér</p> <p><b>Cause of error</b> - Tento hardvér ovládania nepodporuje aktuálne nainštalovanú verziu NC softvéru. - Hlavný počítač MC neponúka dostatok výpočtového výkonu na podporu všetkých funkcií nainštalovaného softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte kombináciu NC softvér a hardvér ovládania - Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
235-0088	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepripustné paralelné zapojenie dvoch výkonových dielov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adaptér zapojil paralelne dva odlišné výkonové diely.</li> <li>- Paralelne smú byť zapojené iba výkonové diely rovnakého typu.</li> <li>- Príslušné zariadenia sú uvedené v doplňujúcich informáciách.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie výkonových dielov a príp. ho upravte</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
235-008A	<p><b>Error message</b></p> <p>Prepnutie dátového prenosového výkonu HSCI nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V dátume konfigurácie MP_dataRateHsci v CfgHardware bol prednastavený dátový prenosový výkon HSCI 1 GBit/s. Systém HSCI sa však nedá prevádzkovať s týmto dátovým prenosovým výkonom, pretože</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sa nepripojilo žiadne zariadenie HSCI,</li> <li>- najmenej jedno zariadenie HSCI nie je vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či sú pripojené zariadenia HSCI vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p>V konfiguračných dátumoch MP_dataRateHsci v CfgHardware vyberte dátový prenosový výkon 100 MBit/s alebo možnosť „as fast as possible“.</p>
235-008B	<p><b>Error message</b></p> <p>Prepnutie dátového prenosového výkonu HSCI zlyhalo</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračnom dátume MP_dataRateHsci v CfgHardware bol prednastavený dátový prenosový výkon HSCI 1 GBit/s. Systém HSCI sa však nedal prepnúť na dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p>V systéme HSCI sa pravdepodobne nachádzajú spojovacie káble, ktoré nie sú vhodné pre tento dátový prenosový výkon.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či sú spojovacie káble HSCI vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p>V konfiguračných dátumoch MP_dataRateHsci v CfgHardware vyberte dátový prenosový výkon 100 MBit/s.</p>

Číslo chyby	Popis
235-008C	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia dátového prenosového výkonu HSCI 100 MB</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfiguračnom dátume MP_dataRateHsci v CfgHardware bol zvolený najrýchlejší možný prenos HSCI „as fast as possible“.</p> <p>Ovládanie zistilo, že všetky pripojené zariadenia HSCI sú síce vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s, ale v systéme HSCI sa nachádza najmenej jeden spojovací kábel, ktorý nie je pre tento dátový prenosový výkon vhodný.</p> <p>Z dôvodu tejto konfigurácie hardvéru sa spustenie systému oneskorí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Na zrýchlenie spustenia systému:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- v konfiguračnom dátume MP_dataRateHsci in CfgHardware vyberte dátový prenosový výkon 100 MBit/s alebo</li> <li>- skontrolujte, či sú spojovacie káble HSCI vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</li> </ul>
235-008D	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadovaný dátový prenosový výkon HSCI sa nedá dosiahnuť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systéme HSCI sa nachádza najmenej jedno zariadenie, ktorého prevádzka si vyžaduje dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p>Tento dátový prenosový výkon sa však nedá nastaviť, pretože v systéme HSCI sa nachádza najmenej jedno ďalšie zariadenie HSCI, ktoré nie je vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či sú všetky zariadenia HSCI vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p>
235-008E	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadovaný dátový prenosový výkon HSCI sa nedá dosiahnuť.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V systéme HSCI sa nachádza najmenej jedno zariadenie, ktorého prevádzka si vyžaduje dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p>Tento dátový prenosový výkon sa však nedá nastaviť, pretože v systéme HSCI sa nachádza najmenej jeden spojovací kábel, ktorý nie je vhodný pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či sú spojovacie káble HSCI vhodné pre dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p>

Číslo chyby	Popis
235-008F	<p><b>Error message</b> Vyžaduje sa dátový prenosový výkon HSCI 1 GB/s</p> <p><b>Cause of error</b> V konfiguračnom dátume MP_dataRateHsci v CfgHardware bol prednastavený dátový prenosový výkon HSCI 100 MBit/s. Prevádzka najmenej jedného zariadenia HSCI si však vyžaduje dátový prenosový výkon 1 GBit/s.</p> <p><b>Error correction</b> V konfiguračnom dátume MP_dataRateHsci v CfgHardware vyberte nastavenie 1 GBit/s alebo „as fast as possible“.</p>
235-0090	<p><b>Error message</b> Žiaden originálny softvér ovládača HEIDENHAIN</p> <p><b>Cause of error</b> Prostredníctvom IOconfig bol na riadenie načítaný softvér na prevádzku zariadení tretieho výrobcu, ktorý nie je originálnym softvérom HEIDENHAIN. Tento softvér sa neaktivuje.</p> <p><b>Error correction</b> – Používajte len originálny softvér HEIDENHAIN. – Informujte zákaznícky servis.</p>
235-0091	<p><b>Error message</b> Softvér ovládača sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b> Prostredníctvom IOconfig bol na riadenie prenesený softvér na prevádzku zariadení tretieho výrobcu. Tento softvér sa nedá z dôvodu chyby aktivovať.</p> <p><b>Error correction</b> – Dbajte na doplnkové informácie – Informujte zákaznícky servis</p>
235-0092	<p><b>Error message</b> Pamäť v periférnom hardvéri (%1) je nedostatočná</p> <p><b>Cause of error</b> Pretože je zariadenie nemá dostatok pamäte, nie je prevádzka s týmto riadiacim softvérom možná. Príslušné zariadenie je uvedené v dodatočných informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte zariadenie - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
235-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyžiadaná identifikácia prostredníctvom siete PROFINET</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Účastník siete PROFINET, typicky programovacie zariadenie, požaduje od ovládania, aby sa identifikovalo.</p> <p><b>Error correction</b></p>
235-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri iniciácii zariadenia %2, SN: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>
235-0095	<p><b>Error message</b></p> <p>Excessive propagation time in HSCI system</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the number of HSCI participants</li> <li>- Use shorter HSCI cables</li> </ul>
235-0096	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri vyhodnocovaní podmienky filtra v súb. IOCP sa vyskytla chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the MCG file and correct it if necessary</li> <li>- Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</li> </ul>
235-0097	<p><b>Error message</b></p> <p>Dvojitá definícia možností IOC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>

Číslo chyby	Popis
235-0098	<p><b>Error message</b> Definovaná prázdna možnosť IOC</p> <p><b>Cause of error</b> An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p><b>Error correction</b> Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p><b>Error message</b> Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b> Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009A	<p><b>Error message</b> Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b> Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Číslo chyby	Popis
235-009B	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne zariadenie vo vetve HSCI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na adrese HSCI %3 sa nachádza iný prístroj ako naprojektovaný:</p> <p>Projektovanie [typ prístroja (názov)]: %1</p> <p>Hardvér [typ prístroja (adresa HSCI, sériové číslo)]: %2</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Možnosť na konfiguráciu rozšírenia hardvéru je nesprávne nastavená</li> <li>– Zapojený nesprávny prístroj</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte projektovanie a možnosti, ktoré sú účinné.</li> <li>– Skontrolujte kabeláž vetvy HSCI.</li> </ul> <p>Na to môžete použiť diagnostické funkcie riadenia.</p>
235-009C	<p><b>Error message</b></p> <p>Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht:</p> <p>Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 %2</p> <p>Mögliche Ursache:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Falsche Verkabelung am HSCI-Strang</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009D	<p><b>Error message</b></p> <p>Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert:</p> <p>Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</li> <li>- Überzähliges Gerät angesteckt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen</li> <li>- Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen</li> </ul> <p>Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

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



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

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

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

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

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

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

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

Číslo chyby	Popis
235-00AF	<p><b>Error message</b> Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p><b>Cause of error</b> Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektierter Umrichter. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen</p> <p><b>Error correction</b> - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
236-A001	<p><b>Error message</b> Povel nie je možné previesť</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový modul ProfiNet nemôže vykonať niektorý povel. Možné príčiny: - Adresované koncové zariadenie ProfiNet sa nachádza v stave, v ktorom nie je možné povel vykonať. - Adresované koncové zariadenie ProfiNet neexistuje alebo nie je k dispozícii. - Kód povelu je neznámy</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu</p>
236-A002	<p><b>Error message</b> Chyba pri načítaní konfiguračných údajov ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Softvérový modul ProfiNet nemôže načítať svoje konfiguračné údaje.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguračné údaje, znovu spustite ovládanie.</p>



Číslo chyby	Popis
236-A003	<p><b>Error message</b> Zlyhala inicializácia rozhrania ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Počas inicializácie rozhrania ProfiNet sa vyskytla chyba. Možné príčiny: - TNC nemôže reagovať na rozhranie ProfiNet. - Firmvér rozhrania ProfiNet nie je kompatibilný so softvérom ovládania. - Konfiguračné údaje pre rozhranie ProfiNet sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
236-A004	<p><b>Error message</b> Zlyhalo prepnutie prevádzkového režimu rozhrania ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Prepínanie rozhrania ProfiNet medzi prevádzkovými režimami asynchrónna prevádzka a cyklická prevádzka zlyhalo. Možná príčina: Interná chyba na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
236-A005	<p><b>Error message</b> ProfiNet: chybne konfigurované priradenie pohonov</p> <p><b>Cause of error</b> Priradenie cez ProfiNet pripojených pohonov k osiam, spravovaným TNC je nekonzistentné. Konfiguračné údaje pod System/ProfiNet/ParameterSets sú neúplné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu</p>
236-A006	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba pri priradení pohonov</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže prideliť niektorú os žiadnemu pohonu, pripojenému cez ProfiNet. Možné príčiny: - Konfiguračné údaje pod ProfiNet/ParameterSets sú chybné. - Na niektorom pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu chyby, potvrdte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A007	<p><b>Error message</b> Chyba Watchdog na rozhraní ProfiNet</p> <p><b>Cause of error</b> Rozhranie ProfiNet nereaguje na signály MC. Možná příčina: Porucha rozhrania ProfiNet</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
236-A101	<p><b>Error message</b> Žiadny kontakt s koncovým zariadením ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Koncové zariadenie ProfiNet sa nehlási. Možné príčiny: - Chybné projektovanie - Nekonzistentne konfigurovaný názov koncového zariadenia ProfiNet - Prerušené spojenie medzi TNC a koncovým zariadením ProfiNet - Na koncovom zariadení Profinet sa vyskytla porucha</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte topológiu ProfiNet a projektovanie, potvrdte chybu</p>
236-A102	<p><b>Error message</b> Chyba pri prístupe na koncové zariadenie ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže inicializovať koncové zariadenie ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b> Potvrdte chybu</p>
236-A103	<p><b>Error message</b> Stratil sa kontakt s koncovým zariadením ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b> Prerušila sa komunikácia medzi TNC a niektorým koncovým zariadením ProfiNet. Možné príčiny: - Koncové zariadenie bolo odpojené od ovládania. - Na koncovom zariadení sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte koncové zariadenie ProfiNet, potvrdte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A104	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri prístupe na koncové zariadenie ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas inicializácie niektorého koncového zariadenia ProfiNet sa vyskytla chyba.</p> <p>TNC nenachádza žiadne konfiguračné údaje na koncovom zariadení alebo sú údaje chybné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguračné údaje pod System/ProfiNet/Slots, potvrdte chybu</p>
236-A121	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri prístupe na koncové zariadenie ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas inicializácie niektorého koncového zariadenia ProfiNet sa vyskytla chyba.</p> <p>TNC nemá prístup na konfiguračné údaje koncového zariadenia ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu, potvrdte chybu</p>
236-A122	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri prístupe na koncové zariadenie ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas inicializácie niektorého koncového zariadenia ProfiNet sa vyskytla chyba.</p> <p>Koncové zariadenie ProfiNet nepodporuje verziu profilu ProfiDrive, vhodnú k TNC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu, potvrdte chybu</p>
236-A123	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri prístupe na koncové zariadenie ProfiNet %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas inicializácie niektorého koncového zariadenia ProfiNet sa vyskytla chyba.</p> <p>Na koncovom zariadení ProfiNet je prihlásených viac objektov pohonu pre cyklickú výmenu údajov s TNC ako na rozhraní ProfiNet.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte projektovanie ProfiNet, potvrdte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A201	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba pri inicializácii pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže inicializovať pohon. Nie sú k dispozícii žiadne konfiguračné údaje pre tento pohon alebo sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguračné údaje a System/ProfiNet/Slots a projektovanie telegramu, potvrdte chybu</p>
236-A202	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Chyba pri inicializácii pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže inicializovať pohon. Možné príčiny: - TNC nemá prístup na konfiguračné údaje pohonu. - Typ pohonu nie je podporovaný TNC alebo je na TNC chybné konfigurovaný. - Na TNC a pohone sú konfigurované rozdielne typy telegramu pre cyklickú výmenu údajov. - TNC nemá prístup na záložnú pamäť pre hlásenia porúch. - TNC nemá prístup na záložnú pamäť pre výstrahy.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte projektovanie, potvrdte chybu</p>
236-A203	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nereaguje na ovládacie signály TNC. Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu</p>
236-A204	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 nevysiela žiadne znaky života</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nevysiela žiadne známky života. Možné príčiny: - Spojenie medzi TNC a pohonom sa prerušilo. - Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu</p>

Číslo chyby	Popis
236-A211	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 hlási poruchu</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon hlási poruchu. Pre podrobné informácie o druhu poruchy rešpektujte ďalšie hlásenia.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu</p>
236-A212	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 hlási chybový kód %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon hlási poruchu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu chyby, potvrdte hlásenie.</p>
236-A213	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 hlási výstražný kód %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon vysielal výstražné hlásenie.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte hlásenie.</p>
236-A221	<p><b>Error message</b> ProfiNet: Pohon %1 sa nedá zapojiť</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže zapnúť pohon. Možná príčina: Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu, zopakujte zapnutie.</p>
236-A222	<p><b>Error message</b> Chyba pri prepnutí parametrového bloku na pohon %1</p> <p><b>Cause of error</b> Počas prepnutia bloku parametrov na pohon sa vyskytla chyba. Možná príčina: Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu, zopakujte zapnutie.</p>

Číslo chyby	Popis
236-A301	<p><b>Error message</b> Chyba pri referencovaní osi %2</p> <p><b>Cause of error</b> TNC nemôže referencovať os. Možná príčina: Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu.</p>
236-A302	<p><b>Error message</b> Zlyhalo snímanie: os %2</p> <p><b>Cause of error</b> Počas procesu snímania sa vyskytla chyba. Možná príčina: Na pohone sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu.</p>
236-A401	<p><b>Error message</b> Chybný snímač motora (pohon/snímač: %1)</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač pohonu hlási chybu. Kód chyby k vyskytujúcim sa chybám bude vydaný v ďalších informáciách.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu.</p>
236-A402	<p><b>Error message</b> Snímač motora (pohon/snímač: %1) nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač nereaguje na ovládacie signály TNC. Možné príčiny: - Spojenie medzi TNC a pohonom sa prerušilo. - Na regulátore pohonu sa vyskytla porucha.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príčinu, potvrdte chybu.</p>
236-A403	<p><b>Error message</b> Prenos dát cez PROFINET bol prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> PROFINET-Controller neukončil včas prenos procesných údajov.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
237-10001	<p><b>Error message</b> 10001 CC%2 Alarm pre test softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> - V automatickom softvérovom teste sa spustil alarm</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-10003	<p><b>Error message</b> 10003 CC%2 Systémová chyba správy uloženia chyby %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Ovládanie nebolo vypnuté správne - Hardvérový problém</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite a znovu zapnite ovládanie - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-10004	<p><b>Error message</b> 10004 Aktívny pohon CC%2 počas vypínania</p> <p><b>Cause of error</b> - Nejaký pohon bol ešte počas vypínania regulovaný - Nejaký pohon bol počas vypínania zapnutý</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program PLC - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-10005	<p><b>Error message</b> 10005 Vypnutie pohonu, kód chyby: %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Vypnutie na základe externého signálu NÚDZOVÉ ZASTAVENIE - Kód chyby: 1 = signál -ES.A (vstup NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA na PL, MB) 2 = signál -ES.A.HW (vstup NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA ručného kolieska) 3 = signál -ES.B (vstup NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA na PL, MB) 4 = signál -ES.B.HW (vstup NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA ručného kolieska) ďalšie kódy chýb: interná identifikácia</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte doplňujúce informácie z hlásenia výstrahy 0x10005 - skontrolujte polohu spínača NÚDZOVÉHO ZASTAVENIA - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
237-10006	<p><b>Error message</b></p> <p>10006 CC%2 SPLC-LZS Doterajšia zmena stavu = %4, Nový = %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10007	<p><b>Error message</b></p> <p>10007 CC%2 Sledovať stav AxGrp = %4, CC = %5, MC = %6, Základ = %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>-</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>-</p>
237-10008	<p><b>Error message</b></p> <p>10008 Chybný formát dát príkazu ASCII, kód výstrahy %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Regulátor CC zistil v prenášanom príkaze ASCII chybu syntaxe.</li> <li>- Chybný príkaz buď odoslal nástroj na uvedenie do prevádzky TNCopt, alebo</li> <li>- je chybná syntax kompenzačného súboru v parametri stroja compTorqueRipple.</li> </ul> <p>V kompenzačnom súbore sú výsledky z vyváženia pomocou TNCopt.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak bol použitý TNCopt, zopakujte príslušné meranie pomocou TNCopt.</li> <li>- Deaktivujte monitorovanie syntaxe pre príkazy ASCII pomocou MiscCtrlFunctions, bit 7 = 1.</li> <li>- Deaktivujte kompenzačný súbor v parametri compTorqueRipple.</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
237-10009	<p><b>Error message</b></p> <p>10009 CC%2 Sledovať stav genSafe Id = %4, Timer = %5, %6, %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-1000A	<p><b>Error message</b></p> <p>1000A CC%2 SS2 Požiadavka,IO-Device DeviceVariant = %4, Count = %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>237-1000B</b>	<b>Error message</b> 1000B CC%2 Vynútiť stavový bit S - Bit = %4, Režim = %5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-1000C</b>	<b>Error message</b> 1000C CC%2 Skupina osí: Stop=%4 Základ = %5 Skupina osí = %6 Stav = %7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-1000E</b>	<b>Error message</b> 1000E CC%2 akcia prístupu k súboru = %4, %5, %6 <b>Cause of error</b> Chyba v prístupe k súboru Dodatočné informácie 0: Akcia 2: Otvoriť 4: Zapísať 5: Načítať 6: Vymazať 7: Premenovať 8: Adresár 103: Zatvoriť 250: Rozhranie ASYNC nebolo uvoľnené 251: Čakajte na ASYNC acknowledge z MC 252: MC neposlal hcFILE_IO (acknowledge) 253: MC neposlal telegram ASYNC 300: Nepovolené z prerušenia 301: Chybná hlavička súboru Dodatočné informácie 1,2: chybové hlásenie MC <b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníčku službu
<b>237-1000F</b>	<b>Error message</b> 1000F Výstraha nevymazaná, opakované vygenerovanie výstrahy

Číslo chyby	Popis
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 ACC parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor parametrov ACC obsahuje chybu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vytvorenie súboru sa použila nesprávna verzia TNCopt</li> <li>- Súbor obsahuje neplatné údaje parametrov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>ID=1 Chýba možnosť</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocou TNCopt vytvorte nový súbor parametrov ACC</li> </ul> <p>ID=2 Neplatný údaj osi</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul> <p>ID=10 Aplikácia na hardvér je možná iba s obmedzeným počtom osí</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul> <p>ID=300 Chýbajúce predbežné nastavenie zrýchlenia (MP2600)</p> <p>ID=301 V tabuľke motora chýba hmotová zotrvačnosť motora</p> <p>ID=302 V tabuľke motora chýba konštanta na výpočet krútiaceho momentu</p>
237-10010	<p><b>Error message</b></p> <p>10010 CC%2 ACC parameter ID=%4 Info1=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor parametrov ACC obsahuje chybu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na vytvorenie súboru sa použila nesprávna verzia TNCopt</li> <li>- Súbor obsahuje neplatné údaje parametrov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocou TNCopt vytvorte nový súbor parametrov ACC</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul> <p>ID=1 Chýba možnosť</p> <p>ID=2 Neplatný údaj osi</p> <p>ID=10 Aplikácia na hardvér je možná iba s obmedzeným počtom osí</p> <p>ID=300 Chýbajúce predbežné nastavenie zrýchlenia (MP2600)</p> <p>ID=301 V tabuľke motora chýba hmotová zotrvačnosť motora</p> <p>ID=302 V tabuľke motora chýba konštanta na výpočet krútiaceho momentu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10011	<p><b>Error message</b></p> <p>10011 Syntax v %4 v riadku %5 v stĺpci %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Funkcia nie je v zobrazenom súbore podporovaná touto verziou softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte syntax v zobrazenom súbore</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vytvorte zobrazený súbor</li> <li>- Deaktivujte funkciu príslušným parametrom stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-10013	<p><b>Error message</b></p> <p>10013 Zadanie NOD do %4 v riadku %5 je nesprávne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Funkcia nie je v zobrazenom súbore podporovaná touto verziou softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prekročil sa maximálny počet interpolačných uzlov</li> <li>- Znížte počet interpolačných uzlov (NOD)</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vytvorte zobrazený súbor</li> <li>- Deaktivujte funkciu príslušným parametrom stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-10014	<p><b>Error message</b></p> <p>10014 Neplatná os v %4 v riadku %5 (SAX)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Nie je dovolené alebo možné spojenie osí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie je možné spojenie osí (SAX), pretože os je na inej palube</li> <li>- Nie je možné spojenie osí (SAX), pretože voľba osi je zrušená</li> <li>- Deaktivujte funkciu príslušným parametrom stroja</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vytvorte zobrazený súbor</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10015	<p><b>Error message</b></p> <p>10015 Chyba podporného bodu v %4 v riadku %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Nie je definovaný oporný bod (NODE)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V zobrazenom súbore je definovaných príliš málo oporných bodov (NODx)</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vygenerujte zobrazený súbor</li> <li>- Deaktivujte funkciu príslušným parametrom stroja</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-10016	<p><b>Error message</b></p> <p>10016 Bol prekročený max. počet blokov v %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Maximálny počet interpolačných blokov prekročený</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Maximálny počet interpolačných blokov prekročený</li> <li>- Znížte počet interpolačných blokov</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vygenerujte zobrazený súbor</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-10017	<p><b>Error message</b></p> <p>10017 Výkon jednotky regulátora je príliš nízky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Výkon, resp. výpočtový výkon regulačnej jednotky sú pre vybranú funkciu príliš nízke</li> <li>- Pre regulačnú jednotku sa nakonfigurovalo príliš veľa osí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovanie rozšírených kompenzácií</li> <li>- Skontrolujte výkon použitej regulačnej jednotky</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-10018	<p><b>Error message</b></p> <p>10018 Podporné body chybné v %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Nesprávna definícia oporných bodov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Oporné body (NODx) v zobrazenom súbore sú chybné</li> <li>- Oporné body (NODx) musia byť usporiadané vo vzostupnom poradí</li> <li>- Pomocou TNCopt znovu vygenerujte zobrazený súbor</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-10019	<b>Error message</b> 10019 Chyba v %4 v riadku %5 <b>Cause of error</b> - Chyba syntaxe v zobrazenom súbore - Signál (SIGx) v zobrazenom riadku je chybný <b>Error correction</b> - Signál (SIGx) nie je možný kvôli neznámemu indexu - Deaktivujte funkciu príslušným parametrom stroja - Pomocou TNCopt znovu vygenerujte zobrazený súbor - Upovedomte zákazníčku službu
237-1001A	<b>Error message</b> 1001A Súbor %4 neexistuje <b>Cause of error</b> Zobrazený súbor sa nedal otvoriť <b>Error correction</b> - Pomocou TNCopt znovu vygenerujte zobrazený súbor - Deaktivujte príslušnú funkciu parametrom stroja - Upovedomte zákazníčku službu
237-1001B	<b>Error message</b> 1001B CC (log): faulty memory area <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-1001C	<b>Error message</b> 1001C %4 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>
237-1001D	<b>Error message</b> 1001D %4 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>
237-1001E	<b>Error message</b> 1001E %4 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
237-1001F	<p><b>Error message</b> 1001F Tvorba kondenzovanej vody na napájacom module</p> <p><b>Cause of error</b> - Príliš nízka teplota v skriňovom rozvádzači - Tvorba kondenzovanej vody na napájacom module</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-10020	<p><b>Error message</b> 10020 Chybná jednotka regulátora: CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Uvedená regulačná jednotka CC má poruchu a musíte ju vymeniť.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte regulačnú jednotku CC - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-10021	<p><b>Error message</b> 10021 CC%2 akcia prístupu k súboru = %4, %5, %6</p> <p><b>Cause of error</b> Výstraha pri otvorení súboru Doplňujúca informácia 2: Súbor nebol otvorený Doplňujúca informácia 1,2: MC chybové hlásenie Doplňujúca informácia [2] = 11: EAGAIN</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10022	<p><b>Error message</b> 10022 CC %2 os %1: Meranie nebolo správne ukončené.</p> <p><b>Cause of error</b> - vyskytla sa interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákaznícku službu</p>
237-10023	<p><b>Error message</b> 10023 CC%2: X%6 Inten.sign.opt.vl. pod prahom výstr. %1 (hodn.= -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b> - Intenzita signálu spojenia cez optické vlákno (optické vlákno do meniča UM) klesla pod definovaný prah výstrahy</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte spojenia cez optické vlákna: - Svetí zelená LED? - Je optické vlákno zasunuté až na doraz? - Je rezná hrana čistá? - Rešpektujte polomer ohybu - Vymeňte optické vlákno</p>

Číslo chyby	Popis
237-10024	<p><b>Error message</b></p> <p>10024 CC%2: X%6 Intenz.sign.opt.vl.pod min.hodn. %1 (hodn.= -%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu spojenia cez optické vlákno (optické vlákno do meniča UM) klesla pod prípustnú minimálnu hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia cez optické vlákna:</li> <li>- Svieti zelená LED?</li> <li>- Je optické vlákno zasunuté až na doraz?</li> <li>- Je rezná hrana čistá?</li> <li>- Rešpektujte polomer ohybu</li> <li>- Vymeňte optické vlákno</li> </ul>
237-10025	<p><b>Error message</b></p> <p>10025 CC-FSuC hlási chybu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) na CC hlási chybu. Ďalšie informácie nájdete v nasledujúcich výstražných hláseniach (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-10026	<p><b>Error message</b></p> <p>10026 CC%2: medziokr. prúd UEC príliš vysoký (I-men: %4, I-skut: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Excessive DC-link current of the UEC</li> <li>- Machine is overloaded while machining the workpiece</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.)</li> <li>- Reduce the power being consumed simultaneously by all drives</li> <li>- Reduce or limit the spindle power</li> <li>- Reduce the spindle acceleration</li> <li>- Ensure that the spindle and axes accelerate at different times</li> <li>- Reduce the cutting depths</li> </ul>

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



Číslo chyby	Popis
237-1002A	<p><b>Error message</b></p> <p>1002A CC%2: K CC je pripojených príliš vela UM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na uvedenú regulačnú jednotku CC je napojených príliš veľa meničov UM.</li> <li>- Pre každú jednotku CC je povolený len počet meničov UM (napr. prípojky motorov), ktorý zodpovedá možnému počtu osí na jednotke CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozdel'te meniče UM na ďalšie regulačné jednotky CC, resp. upravte konfiguráciu</li> <li>- Odstráňte nepoužívané meniče UM (príp. použite moduly s 1 osou namiesto modulov s 2 osami)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1002B	<p><b>Error message</b></p> <p>1002B CC%2: Nekonzistentna konfiguracia hardveru</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Riadna prevádzka regulačnej jednotky CC nie je možná. Základný krok počas identifikácie hardvéru CC zistil nekonzistentnú/poškodenú konfiguráciu.</p> <p>Existujú dve možnosti, kvôli ktorým môže vzniknúť takáto situácia:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Problémy v napájacom napätí CC, napríklad elektrické kontaktné problémy, elektromagnetické rušenia alebo fenomény v zapínacej sekvencii napäťového zdroja.</li> <li>2. Poškodenie hardvéru v rámci CC, prípadne spôsobené problémami napájania.</li> </ol> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie, predovšetkým páskové vedenia CC a redundantné napájanie 5V prostredníctvom X74</li> <li>- Skontrolujte zahnuté kolíky v konektoroch stĺpikov X69</li> <li>- Vymeňte príslušné CC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

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

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

Číslo chyby	Popis
237-10030	<p><b>Error message</b></p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <p>Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- of the 24V supply voltage</li> <li>- of the DC-link voltage</li> <li>- in the motor cabling</li> <li>- in the brake cabling</li> <li>- Contamination or poor optical coupling of the HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the machine for correct shield connection and grounding</li> <li>- Check the power cables for correct clamping</li> <li>- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination</li> <li>- Exchange the UM3</li> <li>- Exchange the CC3</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-10031	<p><b>Error message</b></p> <p>10031 CC%2 Porušenie rozhrania, príkaz MC %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná systémová chyba – pri zadanom príkaze nebola dodržaná definícia rozhrania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vykonajte aktualizáciu softvéru, ak je k dispozícii</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-10032	<p><b>Error message</b></p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren.</li> <li>- Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kundendienst benachrichtigen</li> <li>- PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind)</li> <li>- Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13000	<p><b>Error message</b></p> <p>13000 Menič hlási chybu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Menič UM alebo kompaktný menič hlási chybu. Ďalšie informácie nájdete v nasledujúcich výstražných hláseniach (13xxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13003	<p><b>Error message</b></p> <p>13003 UM: IGBT chyba %1 (max. prúd: %4 A, fáza %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zareagovalo monitorovanie podpätia alebo skratu IGBT v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte doladenie regulátora prúdu</li> <li>- Skontrolujte skrat v prípojke motora</li> <li>- Skontrolujte skrat vo vinutí motora</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
237-13004	<p><b>Error message</b></p> <p>13004 UM: Vyp. HW pri nadmernom prúde %1 (max. prúd: %4 A, fáza %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zareagovala rýchla nadprúdová ochrana hardvéru v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC</li> <li>- Možné príčiny: <ul style="list-style-type: none"> <li>- skrat</li> <li>- chybná výkonová časť</li> <li>- príliš vysoké zvlnenie prúdu, napr. z dôvodu nepriaznivej kombinácie motora, meniča a frekvencie PWM</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vyváženie regulátora prúdu</li> <li>- Skontrolujte, či nenastal skrat v prípojke motora</li> <li>- Skontrolujte, či nenastal skrat vo vinutí motora</li> <li>- Prípadne použite výkonnejší menič</li> <li>- Zvýšte frekvenciu PWM</li> <li>- Prípadne vymeňte chybnú výkonovú časť</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13005	<p><b>Error message</b></p> <p>13005 UM: Pož. hodnota PWM chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jednotka regulátora nedodáva žiadnu alebo neplatnú požadovanú hodnotu PWM pre motor alebo dodáva požadovanú hodnotu príliš neskoro</li> <li>- Chybná konfigurácia regulátora (parametre stroja)</li> <li>- Interná softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu regulátora, resp. parametre stroja pre frekvenciu PWM, vstupy a výstupy meracích prístrojov a výstupy požadovanej hodnoty otáčok</li> <li>- Skontrolujte verziu softveru</li> <li>- Stroj skontrolujte ohľadom správnych pripojení tienenia a uzemnenia</li> <li>- Kabel motora, prip. silový kabel skontrolujte ohľadom správneho upevnenia a pripojenia tienenia</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13006	<p><b>Error message</b></p> <p>13006 UM: Komunikačná chyba spojenie optic. vláknom CC %2 %1 (inf. = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menic UM alebo kompaktný menic UEC hlási chybu v komunikácii cez optické vlákno (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) s jednotkou regulátora</li> <li>- Informácia uvádza presnejšiu príčinu chyby na diagnostiku</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia cez optické vlákna (HFL):</li> <li>- Svieta zelená LED?</li> <li>- Je optické vlákno zasunuté až na doraz?</li> <li>- Je rezná hrana čistá?</li> <li>- Dbajte na polomer ohybu</li> <li>- Vymonte optické vlákno</li> <li>- Stroj skontrolujte ohľadom správnych pripojení tienenia a uzemnenia</li> <li>- Kabel motora, prip. silový kabel skontrolujte ohľadom správneho upevnenia a pripojenia tienenia</li> </ul>
237-13008	<p><b>Error message</b></p> <p>13008 UM: Monitorovanie napätia B CC%2 (Voltage-ID: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zareagovalo monitorovanie napätia na meniči</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie napätím</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13009	<p><b>Error message</b></p> <p>13009 UM: Signál DRIVE OFF aktívny %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájacia jednotka (UVR alebo UEC) hlási chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájaciu jednotku</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Tep. chl. tel. väčšia ako prah výstrahy %1 (hodnota: %4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota chladiaceho telesa prekročila definovaný prah výstrahy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte vychladnúť menič UM alebo kompaktný menič UEC</li> <li>- Skontrolujte funkciu a znečistenie ventilátora</li> </ul>
237-1300A	<p><b>Error message</b></p> <p>1300A UM: Pretazenie/chladiace teleso (výstraha) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skrinovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skrinového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Tep. chl. tel. väčšia ako max. hodnota %1 (hodnota: %4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota chladiaceho telesa prekročila maximálne prípustnú hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte vychladnúť menič UM alebo kompaktný menič UEC</li> <li>- Skontrolujte funkciu a znečistenie ventilátora</li> </ul>
237-1300B	<p><b>Error message</b></p> <p>1300B UM: Pretazenie/chladiace teleso %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skriňovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skriňového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-1300E	<p><b>Error message</b></p> <p>1300E UM: SW monitorovanie nadmerného prúdu %1 (skut. hodnota: %4 A ef)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zareagovalo rýchle softvérové monitorovanie nadprúdu v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte doladenie regulátora prúdu</li> <li>- Skontrolujte skrat v prípojke motora</li> <li>- Skontrolujte skrat vo vinutí motora</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: HIK chybný CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistila chyba v HIK (Hardware identification key)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Interný komponent chybný CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistila neprípustná interná identifikácia komponentu (FPGA ID) alebo nie je možný prístup ku komponentu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Analógové rozhranie chybné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistilo, že analógové rozhranie v meniči nefunguje správne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Meranie teploty nie je možné CC %2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC nebolo možné načítať hodnoty snímača teploty chladiaceho telesa</li> <li>- Chybný snímač alebo príslušné rozhranie (I2C)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Pamäťový modul (FRAM) poškodený CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC nebolo možné identifikovať FRAM</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Sér. rozhranie (SPI) chybné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistilo, že sériové rozhranie (SPI) do FSuC v meniči nefunguje správne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Meranie prúdu chybné C%2 %1 %10 (Info = %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistilo, že je chybné meranie prúdu v meniči</li> <li>- Pri vypnutom pohone bol prekročený maximálny prípustný zvyškový prúd v jednej alebo viacerých fázach: (Informácia sa zobrazuje decimálne, interpretujte binárne)</li> <li>- Bit 0: fáza U</li> <li>- Bit 1: fáza V</li> <li>- Bit 2: fáza W</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Hod. teploty chybná CC%2 %1 %10 (hodnota=%5 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V teste zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC bola načítaná teplota chladiaceho telesa, ktorá je mimo prípustného rozsahu</li> <li>- Chladiace teleso príliš horúce</li> <li>- Chybný snímač alebo príslušné rozhranie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zariadenie nechajte vychladnúť</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Porucha ventilátora CC%2 %1%10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1300F	<p><b>Error message</b></p> <p>1300F UM Test zapnutia: Porucha interného vedenia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V rámci testu zapnutia meniča UM alebo kompaktného meniča UEC sa zistila porucha interného vedenia do FSuC (Functional Safety Microcontroller).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte menič</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13012	<p><b>Error message</b></p> <p>13012 UM: WD monitorovanie zareagovalo %1 (obsahuje:%4, očakávané:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC hlási, že Watchdog na jednotke regulátora sa už neaktualizuje</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Restartujte ovládanie</li> <li>- Stroj skontrolujte ohľadom správnych pripojení tienenia a uzemnenia</li> <li>- Kabel motora, prip. silový kabel skontrolujte ohľadom správneho upevnenia a pripojenia tienenia</li> <li>- Informujte zákaznický servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13014	<p><b>Error message</b></p> <p>13014 UM: Spojenie opt. vláknom chybné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC hlási chybu v spojení cez optické vlákno (spojenie cez optické vlákno medzi jednotkou regulátora a meničom)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia cez optické vlákna:</li> <li>- Svieti zelená LED?</li> <li>- Je optické vlákno zasunuté až na doraz?</li> <li>- Je rezná hrana čistá?</li> <li>- Rešpektujte polomer ohybu</li> <li>- Vymeňte optické vlákno</li> </ul>
237-13015	<p><b>Error message</b></p> <p>13015 UM: Chybná hodnota teploty chladiaceho telesa %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC hlási chybu pri prístupe do zbernice I2C na načítanie snímača teploty chladiaceho telesa</li> <li>- Nie je pripojený žiadny snímač teploty alebo je chybné pripojenie</li> <li>- Chybný snímač teploty</li> <li>- I2C-controller je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13016	<p><b>Error message</b></p> <p>13016 UM: Neplatný UM Debug kanál %4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Navolený neplatný UM signál ladenia v osciloskope</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte iný signál</li> </ul>
237-13017	<p><b>Error message</b></p> <p>13017 UM: Chybná hodnota teploty chladiaceho telesa %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC hlási chybu pri prístupe k zbernici I2C na načítanie snímača teploty chladiaceho telesa</li> <li>- Nie je pripojený žiadny snímač teploty alebo je pripojenie chybné</li> <li>- Chybný snímač teploty</li> <li>- Ovládač I2C už nefunguje správne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1301A	<p><b>Error message</b></p> <p>1301A UM: Int.sign.opt.vl. menšia ako prah výstr. CC%2 %1 (hodn.=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu spojenia cez optické vlákno (optické vlákno do meniča UM) klesla pod definovaný prah výstrahy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia cez optické vlákna:</li> <li>- Svieti zelená LED?</li> <li>- Je optické vlákno zasunuté až na doraz?</li> <li>- Je rezná hrana čistá?</li> <li>- Rešpektujte polomer ohybu</li> <li>- Vymeňte optické vlákno</li> </ul>
237-1301B	<p><b>Error message</b></p> <p>1301B UM: Int.sign.opt.vl. menšia ako min. hodn. CC%2 %1 (hodn.=-%4dB)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Intenzita signálu spojenia cez optické vlákno (optické vlákno do meniča UM) klesla pod prípustnú minimálnu hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte spojenia cez optické vlákna:</li> <li>- Svieti zelená LED?</li> <li>- Je optické vlákno zasunuté až na doraz?</li> <li>- Je rezná hrana čistá?</li> <li>- Rešpektujte polomer ohybu</li> <li>- Vymeňte optické vlákno</li> </ul>

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

Číslo chyby	Popis
237-1301E	<p><b>Error message</b></p> <p>1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
237-1301F	<p><b>Error message</b></p> <p>1301F UM: Menič nie je pripravený %1 (info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu nie je možné z dôvodu nepripraveného meniča UM alebo kompaktného meniča UEC</li> <li>- Dôvod nepripravenosti meniča: (Informácia sa zobrazuje decimálne, interpretujte ju binárne)</li> <li>- Bit0: „STO.A.P.x“</li> <li>- Bit1: „STO.B.H.P.x“</li> <li>- Bit2: „STO.B.L.P.x“</li> <li>- Bit3: Signál na uvoľnenie PWM nie je aktívny</li> <li>- Bit4: Chyba v teste zapnutia</li> <li>- Bit5: Parametre pohonu nie sú (úplne) nastavené</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Prípadne vymeňte výkonovú časť</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13020	<p><b>Error message</b></p> <p>13020 UM: Strata stavu pohotovosti %1 (info = %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC vypnutý počas prevádzky</li> <li>- Dôvod nepripravenosti meniča: (Informácia sa zobrazuje decimálne, interpretujte ju binárne)</li> <li>- Bit0: „STO.A.P.x“</li> <li>- Bit1: „STO.B.H.P.x“</li> <li>- Bit2: „STO.B.L.P.x“</li> <li>- Bit3: Signál na uvoľnenie PWM nie je nastavený</li> <li>- Bit4: Chyba v teste zapnutia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v MP_delayTimeSTOatSS1 a prípadne zvýšte hodnotu (čas nastavený tu musí byť vyšší ako záznam v MP_vCtrlSwitchOffDelay)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Prípadne vymeňte výkonovú časť</li> </ul>
237-13021	<p><b>Error message</b></p> <p>13021 UM: Chybný vnorený súbor CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Softvér jednotky regulátora CC, meniča UM alebo kompaktného meniča UEC nebol kompilovaný pomocou rovnakého vnoreného súboru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru a v prípade potreby ho aktualizujte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13025	<p><b>Error message</b></p> <p>13025 UM: Preplnenie zásobníka CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba na meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>
237-13026	<p><b>Error message</b></p> <p>13026 UM: Preplnenie zásobníka IRQ CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba na meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-13027	<b>Error message</b> 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-13028	<b>Error message</b> 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-13029	<b>Error message</b> 13029 UM: Teplotný senzor vykazuje neplatné namerané hodnoty %1 <b>Cause of error</b> Snímač teploty na chladiacom telese meniča UM alebo kompaktného meniča UEC poskytuje neplatné hodnoty: - Nie je pripojený žiadny snímač teploty alebo je chybné pripojenie - Chybný snímač teploty <b>Error correction</b> - Reštartujte riadenie - Informujte zákaznícky servis
237-1302A	<b>Error message</b> 1302A UM: Stratový prúd príliš vysoký %1 <b>Cause of error</b> Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity) <b>Error correction</b> - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency

Číslo chyby	Popis
237-1302C	<p><b>Error message</b> 1302C UM: Testovací softvér nahratý</p> <p><b>Cause of error</b> V meniči sa nachádza neuvolnený testovací softvér bez platného kontrolného súčtu – Tento softvér nebol otestovaný, resp. uvoľnený</p> <p><b>Error correction</b> – Po potvrdení chyby možno tento softvér používať na testovacie účely – Skontrolujte verziu softvéru – Vytvorte servisné súbory – Informujte zákaznícky servis</p>
237-1302D	<p><b>Error message</b> 1302D UM: Teplotný senzor vykazuje neplatné namerané hodnoty %1</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty na chladiacom telese meniča UM alebo kompaktného meniča UEC poskytuje neplatné hodnoty: - Nie je pripojený žiadny snímač teploty alebo je chybné pripojenie - Chybný snímač teploty</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte riadenie - Informujte zákaznícky servis</p>
237-1302E	<p><b>Error message</b> 1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>
237-1302F	<p><b>Error message</b> 1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p><b>Cause of error</b> - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p><b>Error correction</b> - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
237-13032	<p><b>Error message</b> 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p><b>Error message</b> 13033 UM-FSuC hlási chybu CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC (Functional Safety Microcontroller) na meniči hlási chybu. Ďalšie informácie nájdete v nasledujúcich výstražných hláseniach (239-xxxx)!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13034	<p><b>Error message</b> 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p><b>Cause of error</b> Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p><b>Error correction</b> HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p><b>Error message</b> 13035 UM: Tepl.izol.vrstvy vyššia ako prah výstrahy %1 (hodnota: %4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reduce the profile load</li> <li>- Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off</li> <li>- Check the fan for function and contamination</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13035	<p><b>Error message</b></p> <p>13035 UM: Pretazenie/IGBT (vystraha) /%1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skriňovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skriňového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Tepl.izol.vrstvy vyššia ako max. hodnota %1 (hodnota: %4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypočítaná teplota izolačnej vrstvy prekročila maximálnu prípustnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Znížte profil zaťaženia</li> <li>- Nechajte vychladnúť menič UM alebo kompaktný menič UEC</li> <li>- Skontrolujte funkciu a znečistenie ventilátora</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13036	<p><b>Error message</b></p> <p>13036 UM: Pretazenie/IGBT %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skrinovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skrinového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>
237-13037	<p><b>Error message</b></p> <p>13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13038	<p><b>Error message</b></p> <p>13038 UM: Nepripustné spracovanie údajov v CC%2 %1 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor</li> <li>- Odošlite oba servisné súbory zákazníkemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13039	<p><b>Error message</b></p> <p>13039 UM: Neprípustné spracovanie údajov v CC%2 %1 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor</li> <li>- Odošlite oba servisné súbory zákazníkemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303A	<p><b>Error message</b></p> <p>1303A UM: Neprípustné spracovanie inštrukcie v CC%2 %1 CPU0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor</li> <li>- Odošlite oba servisné súbory zákazníkemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303B	<p><b>Error message</b></p> <p>1303B UM: Neprípustné spracovanie inštrukcie v CC%2 %1 CPU1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná softvérová chyba: Prebehol pokus o prístup do neprípustnej oblasti pamäte</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte čoskoro servisný súbor, reštartujte ovládanie a znova vytvorte servisný súbor</li> <li>- Odošlite oba servisné súbory zákazníkemu servisu na ďalšiu analýzu v spoločnosti HEIDENHAIN</li> </ul>
237-1303C	<p><b>Error message</b></p> <p>1303C UM: Otáčky ventilátora príliš nízke CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the fan</li> <li>- Exchange the inverter</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1303D	<p><b>Error message</b></p> <p>1303D UM: Zistený skrat brzd %1 (informácia: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The inverter detected a short circuit in the motor brake.</li> <li>- Info provides information about the exact cause of the error:</li> <li>Info = 1: Short circuit between BR+ and BR-</li> <li>Info = 2: Short circuit between BR+ and housing</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Warning:</p> <p>Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop.</p> <p>Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Move the axis to a safe position before power-off</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- Check controls for motor brakes</li> <li>- Exchange motor</li> </ul>
237-1303F	<p><b>Error message</b></p> <p>1303F UM: Chybny vnoreny subor FSuC CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verzie rozhrania interných modulov (SOC a FSuC) na meniči sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru a v prípade potreby ho aktualizujte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13040	<p><b>Error message</b></p> <p>13040 UM: Prilis vela chybných telegramov CC za sebou %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose požadovaných hodnôt napätia od CC k UM vypadlo príliš veľa telegramov za sebou.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty:</li> <li>- napájacieho napätia 24V</li> <li>- napätia medziobvodu</li> <li>- v kabeláži motora</li> <li>- v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické pripojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku/znečistenie a upnutie HFL</li> <li>- Vymeňte menič UM3</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC3</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13041	<p><b>Error message</b></p> <p>13041 UM: Prilis vela chybných telegramov CC v monitorovanom období %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose požadovaných hodnôt napätia od CC k UM vypadlo príliš veľa telegramov v monitorovanom období.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty:</li> <li>- napájacieho napätia 24V</li> <li>- napätia medziobvodu</li> <li>- v kabeláži motora</li> <li>- v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické pripojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku/znečistenie a upnutie HFL</li> <li>- Vymeňte menič UM3</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC3</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13042	<p><b>Error message</b></p> <p>13042 UM: Prilis vysoka chybovosť telegramov CC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose požadovaných hodnôt napätia od CC k UM je frekvencia chýb telegramov nad hraničnou hodnotou.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty:</li> <li>- napájacieho napätia 24V</li> <li>- napätia medziobvodu</li> <li>- v kabeláži motora</li> <li>- v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické pripojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku/znečistenie a upnutie HFL</li> <li>- Vymeňte menič UM3</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC3</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-13043	<p><b>Error message</b></p> <p>13043 UM: Napadne telegramy CC v monitorovanom období %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose požadovaných hodnôt napätia od CC k UM sú telegramy nápadné.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty:</li> <li>- napájacieho napätia 24V</li> <li>- napätia medziobvodu</li> <li>- v kabeláži motora</li> <li>- v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické pripojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku/znečistenie a upnutie HFL</li> <li>- Vymeňte menič UM3</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC3</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13044	<p><b>Error message</b></p> <p>13044 UM: Napadne telegramy CC mimo monitorovaného obdobia %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose požadovaných hodnôt napätia od CC k UM sú telegramy nápadné.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty:</li> <li>- napájacieho napätia 24V</li> <li>- napätia medziobvodu</li> <li>- v kabeláži motora</li> <li>- v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické pripojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku/znečistenie a upnutie HFL</li> <li>- Vymeňte menič UM3</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC3</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13045	<p><b>Error message</b></p> <p>13045 UM: Pretazenie/IGBT (nudzove zastavenie) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznávaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skrinovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skrinového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-13046</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13046 UM: Pretazenie/IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V meniči UM, resp. kompaktnom meniči UEC bola rozpoznaná príliš vysoká teplota na výkonovej elektronike, resp. na chladiacom telese.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš vysoký rezný výkon</li> <li>- Príliš vysoký posuv</li> <li>- Príliš vysoké trvalé zaťaženie</li> <li>- Os nabehla na prekážku, resp. koncový doraz</li> <li>- Pridržiavacia brzda osi počas prevádzky zatvorená</li> <li>- Príliš vysoká teplota v skrinovom rozvádzači (chladenie vypadlo)</li> <li>- Príliš vysoké zrýchlenie osi/vretena</li> <li>- Poškodený ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča UEC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Znížte rezný výkon</li> <li>- Znížte posuv</li> <li>- Znížte trvalý výkon</li> <li>- Znížte zrýchlenie vretena, resp. osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits)</li> <li>- Skontrolujte pridržiavaciu brzdú osi (funkcia/prepojenie)</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie skrinového rozvádzača</li> <li>- Skontrolujte ventilátor meniča UM, resp. kompaktného meniča a v prípade potreby vymeňte</li> </ul>
<b>237-13047</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

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

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

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

Číslo chyby	Popis
<b>237-1304E</b>	<p><b>Error message</b> 1304E UM: skratová brzda nie je povolená %1 (info: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Je aktivované skratové brzdenie, pretože parameter CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 je väčší ako 0</li> <li>– Skratové brzdenie však nie je dovolené v prípade: <ul style="list-style-type: none"> <li>– asynchrónneho motora (informácia: 1)</li> <li>– sínusového meniča UMS (informácia: 2)</li> <li>– Ak existujú viaceré príčiny súčasne, je informácia &gt; 2</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skratové brzdenie musí byť explicitne deaktivované:</li> <li>– CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 nastavte na 0</li> </ul>
<b>237-1304F</b>	<p><b>Error message</b> 1304F UM: preplnenie interného komunikačného zásobníka CPU0 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná vyrovnávacia pamäť v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC na dočasné ukladanie správ o jednotke regulátora CC je preplnená.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13050</b>	<p><b>Error message</b> 13050 UM: preplnenie interného komunikačného zásobníka CPU1 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná vyrovnávacia pamäť v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC na dočasné ukladanie správ o jednotke regulátora CC je preplnená.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13051</b>	<p><b>Error message</b> 13051 UM: Podpora softvéru chýba (HIK, bit modelu) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Použitý menič UM, resp. kompaktný menič UEC nie sú podporované použitou verziou softvéru NC. Pokročilé diagnostické informácie: V HIK (Hardware Identification Key) meniča je nastavený bit nepodporovaného modelu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vykonajte aktualizáciu softvéru</li> <li>– Vymeňte menič</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13052	<p><b>Error message</b></p> <p>13052 UM: HIK chybný (bity modelu nie sú hodnoverné) CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitý menič UM, resp. kompaktný menič UEC nie sú podporované použitou verziou softvéru NC.          Pokročilé diagnostické informácie:          Kontrola hodnovernosti HIK (Hardware Identification Key) v meniči zlyhala z dôvodu neplatnej kombinácie bitov modelu alebo verzie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vymeňte menič</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13053	<p><b>Error message</b></p> <p>13053 UM: HIK chybný (blok %4 chýba) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitý menič UM, resp. kompaktný menič UEC sa nedá prevádzkovať.          Pokročilé diagnostické informácie:          V HIK (Hardware Identification Key) meniča nebol naprogramovaný potrebný blok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vymeňte menič</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13054	<p><b>Error message</b></p> <p>13054 UM: HIK chybný (blok %4 chýba) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitý menič UM, resp. kompaktný menič UEC sa nedá prevádzkovať.          Pokročilé diagnostické informácie:          V HIK (Hardware Identification Key) meniča chýba v bloku potrebná položka.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vymeňte menič</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-13055</b>	<p><b>Error message</b> 13055 UM: HIK chybný (kontrola hodnovernosti) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Použitý menič UM, resp. kompaktný menič UEC nie sú podporované použitou verziou softvéru NC. Pokročilé diagnostické informácie: Kontrola HIK (Hardware Identification Key) v meniči zlyhala. Hodnota jedného alebo viacerých záznamov nie je hodnoverná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vymeňte menič – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13056</b>	<p><b>Error message</b> 13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert.</p> <p><b>Error correction</b> Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten! - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen</p>
<b>237-137FF</b>	<p><b>Error message</b> 137FF UM: Výstraha CC%2 %1 modul = %4 riadok = %5</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba v meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13800</b>	<p><b>Error message</b> 13800 UM (FS.B):CRC Chyba FS komunikácie %1 (požadovaná:%4,skutočná:%5)</p> <p><b>Cause of error</b> - Kontrolný súčet (CRC) pri cyklickej komunikácii so SKERN-CC je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-13801	<p><b>Error message</b></p> <p>13801 UM (FS.B):Počítadlo telegramov FS komunikácie %1 Pož.:%4 Skut.:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Počítadlo telegramov pri cyklickej komunikácii so SKERN-CC je chybné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>
237-13802	<p><b>Error message</b></p> <p>13802 UM (FS.B):UM-DriveID Chyba FS komunikácie %1 Požad.:%4 Skut.:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- UM.driveID obsahuje chybu pri cyklickej komunikácii so SKERN-CC</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>
237-13803	<p><b>Error message</b></p> <p>13803 UM (FS.B):Chyba pri deaktivovaní FS komunikácie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Chyba pri deaktivovaní komunikácie FS s UM, resp. UEC Signály STO.B a SBC.B neboli aktivované pri deaktivácii osi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pohony sa musia pred deaktivovaním osi vypnúť. - Skontrolujte program (S)PLC a v prípade potreby ho upravte.</p>
237-13804	<p><b>Error message</b></p> <p>13804 UM (FS.B): Kontrola topológie parametrov UM zlyhala %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Získané parametre sa nehodia k topológii štruktúry - Konfigurácia parametrov stroja MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface alebo MP_motorConnector je nesprávna</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte a v prípade potreby upravte konfiguráciu MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface a MP_motorConnector - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-13805</b>	<p><b>Error message</b> 13805 UM (FS.B): Konfiguračné údaje FS boli porušené %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Parametre UM boli skreslené a nevyhovujú vypočítanému kontrolnému súčtu (UM.DRIVE-ID)</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13806</b>	<p><b>Error message</b> 13806 UM (FS.B): UM-DriveID z UM(FS.A) a UM(FS.B) nie sú rovnaké %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vypočítané kontrolné súčty (UM-DRIVE.ID) pomocou parametrov UM medzi UM(FS.A) a UM(FS.B) nie sú rovnaké</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-13807</b>	<p><b>Error message</b> 13807 UM (FS.B): Chyba pri parametrizácii UM (FS.A) %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný prenos údajov medzi UM (FS.A) a UM (FS.B). - Prijaté údaje boli na zbernícovom vedení skreslené alebo prostredníctvom UM (FS.A) rozpoznané ako neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis - V prípade potreby vymeňte menič</p>
<b>237-13808</b>	<p><b>Error message</b> 13808 UM (FS.B): Rekonfigurácia parametrov (PAE) nie je možná %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup)</p> <p><b>Error correction</b> - Restart the control in order to apply the new parameters</p>

Číslo chyby	Popis
237-13809	<p><b>Error message</b></p> <p>13809 UM (FS.B):Chýba priprav. na zapnutie %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> <li>-- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis</li> <li>-- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis</li> <li>-- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error</li> <li>-- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test</li> <li>-- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
237-1380A	<p><b>Error message</b></p> <p>1380A UM (FS.B): Chyba CRC pri komunikácii PAE %1 (pož.: %4, skut.: %5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1380B	<p><b>Error message</b></p> <p>1380B UM (FS.B): Počítadlo telegramov kom. PAE %1 Pož.: %4 Skut.:%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1380C	<p><b>Error message</b></p> <p>1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state</li> <li>- STO and SBC are still enabled</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Put the axis in a safe state before deactivating it</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13820	<p><b>Error message</b></p> <p>13820 UM (FS.B): Monitorovanie napätia 3,3 V(FS.A) prekročené CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné monitorovanie napätia zistilo, že napätie 3,3 V pri FS.A je príliš vysoké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reštartujte ovládanie, ak sa chyba vyskytuje opakovane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte premostenie X76</li> <li>- Vymeňte zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13821	<p><b>Error message</b></p> <p>13821 UM (FS.B): Monitorovanie napätia 3,3 V(FS.A) nedosiahnuté CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné monitorovanie napätia zistilo, že napätie 3,3 V pri FS.A je príliš nízke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reštartujte ovládanie, ak sa chyba vyskytuje opakovane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte premostenie X76</li> <li>- Vymeňte zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13822	<p><b>Error message</b></p> <p>13822 UM (FS.B): Monitorovanie napätia 5 V(FS.A) prekročené CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné monitorovanie napätia zistilo, že napätie 5 V je príliš vysoké</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reštartujte ovládanie, ak sa chyba vyskytuje opakovane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte premostenie X76</li> <li>- Vymeňte zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13823	<p><b>Error message</b></p> <p>13823 UM (FS.B): Monitorovanie napätia 5 V(FS.A) nedosiahnuté CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné monitorovanie napätia zistilo, že napätie 5 V je príliš nízke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Reštartujte ovládanie, ak sa chyba vyskytuje opakovane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte premostenie X76</li> <li>- Vymeňte zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13824	<p><b>Error message</b></p> <p>13824 UM (FS.B): Watchdog FS.A zareagoval CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič UM alebo kompaktný menič UEC hlási, že Watchdog kanála A (FSuC) sa už neaktualizuje</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13825	<p><b>Error message</b></p> <p>13825 UM (FS.B): Teplota vyššia ako prah výstrahy CC%2 %1 (%4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota procesora prekročila definovaný prah výstrahy</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte vychladnúť menič UM alebo kompaktný menič UEC</li> <li>- Skontrolujte funkciu a znečistenie ventilátora</li> </ul>
237-13826	<p><b>Error message</b></p> <p>13826 UM (FS.B): Teplota vyššia ako max. hodnota CC%2 %1 (%4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Teplota procesora prekročila maximálnu prípustnú hodnotu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nechajte vychladnúť menič UM alebo kompaktný menič UEC</li> <li>- Skontrolujte funkciu a znečistenie ventilátora</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-13827</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13827 UM (FS.B): Chyba samotestu bezpečnosti CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Chyba pri samotestovaní FS. Info 0: 0 = Núdzové zastavenie počas samotestu 1 = Inicializácia testu 2 = Test ovládania brzd, časť 1 3 = Test ovládania brzd, časť 2 4 = Test ovládania brzd, časť 3 5 = Test vypínacích signálov STO, časť 1 6 = Test vypínacích signálov STO, časť 2 7 = Test vypínacích signálov STO, časť 3 8 = Test blokovania impulzov PWM, kladný test 9 = Test blokovania impulzov PWM, záporný test Low Side 10 = Test blokovania impulzov PWM, záporný test High Side 11 = Test Watchdog, kanál A 12 = Test watchdog, kanál B 13 = Test monitorovania napätia, kanál B dolný limit 14 = Test monitorovania napätia, kanál B horný limit 15 = test monitorovania napätia, kanál A 16 = Test zaznamenávania hodnôt teploty, kanál B 17 = Test vyžiadania zastavenia SS0 18 = Test vyžiadania zastavenia SS1 19 = Test časovačov, kanál A časovač 1 20 = Test časovačov, kanál A časovač 2 21 = Test časovačov, kanál B 22 = Neboli vykonané všetky požadované testy</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pri Info 0 = 0: Prípadne odblokujte núdzové zastavenie a reštartujte ovládanie. - Pri Info 0 = 2-4: Chyba ovládania brzd. Skontrolujte zapojenie prídržných brzd. - Pri Info 0 = 5-21: Informujte zákaznícky servis. Prípadne vymeňte hardvér. - Pri Info 0 = 1/22: Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>237-13828</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13828 UM (FS.B): Požiadavka SS1F z UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Požiadavka SS1F (signál REQ.SS1F) UM(FS.A) aktívna.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Rešpektujte ďalšie zaregistrované chybové hlásenia.</p>
<b>237-13830</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13830 UM (denník): Požiadavka SS1 z PAE</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-13831	<p><b>Error message</b></p> <p>13831 UM (Log): výsledkom testu PAE je stúpajúce čelo impulzu STEST_OK</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13832	<p><b>Error message</b></p> <p>13832 UM (FS.B): Chýbajúca štart. podmienka pre test PAE %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Štartovacia podmienka pre samotest modulu PAE na strane kanála B nie je stanovená: V čase samotestu sa musí pohon nachádzať v STO a SBC. Info 0 opisuje príčinu pomocou bitového kódovania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STO.B.H neaktívne</li> <li>- Bit 1: STO.B.L neaktívne</li> <li>- Bit 2: SBC.B neaktívne</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zastavte pohon pred spustením samotestu (STO a SBC musia byť aktívne)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13833	<p><b>Error message</b></p> <p>13833 UM (FS.B): Chýbajúca štart. podmienka pre samotest %1 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Štartovacia podmienka pre samotest UM nie je stanovená: V čase samotestu sa musí pohon nachádzať v STO a SBC. Okrem toho sa musia ešte dodržať ďalšie podmienky. Info 0 opisuje príčinu pomocou bitového kódovania</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bit 0: STEST.Permitt chýba</li> <li>- Bit 1: STO.A neaktívne</li> <li>- Bit 2: STO.B.H neaktívne</li> <li>- Bit 3: STO.B.L neaktívne</li> <li>- Bit 4: SBC.A neaktívne</li> <li>- Bit 5: SBC.B neaktívne</li> <li>- Bit 6: vyskytla sa chyba SEU</li> <li>- Bit 7: STEST.OK od PAE chýba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zastavte pohon pred spustením samotestu (STO a SBC musia byť aktívne)</li> <li>- Skontrolujte program (S)PLC a prípadne ho upravte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-13834</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13834 UM (FS.B): PAE hlási internú chybu (-REQ.SS1F) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul PL PAE-H hlási internú chybu (vypnutie z dôvodu - REQ.SS1F)</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prekročenie maximálnej teploty</li> <li>– Nesprávne napájacie napätie</li> <li>– Modul PAE nesprávne zastrčený</li> <li>– Interná chyba PAE</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte rozšírené informácie v diagnostike zbernice</li> <li>– Dodržiavajte teplotný rozsah</li> <li>– Skontrolujte napájacie napätie</li> <li>– Vymeňte modul PAE-H</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-13835</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13835 UM (FS.B): Teplota nižšia ako prah výstrahy CC%2 %1 (%4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesora klesla pod definovaný prah výstrahy. Teplota prostredia v skriňovom rozvádzači musí byť vyššia ako +1 °C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotné pomery v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Vymeňte hardvér</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-13836</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>13836 UM (FS.B): Teplota nižšia ako min. hodnota CC%2 %1 (%4 °C)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesora klesla pod prípustnú minimálnu hodnotu. Teplota prostredia v skriňovom rozvádzači musí byť vyššia ako +0 °C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte teplotné pomery v skriňovom rozvádzači</li> <li>- Ak je dostupné: Skontrolujte klimatizačné zariadenie</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-13837	<p><b>Error message</b></p> <p>13837 UM (FS.B): Ovládanie brzd chybné CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test ovládania brzd zistil chybu. Možná príčina sa dá zistiť z Info0. Info 0: 1 = Brzda nakonfigurovaná, ale nerozpoznaná 2 = Skrat High-Side alebo brzda s 24 V 3 = Skrat Low-Side alebo brzda s 0 V 4 = Skrat High-Side s 24 V a skrat Low-Side s 0 V 5 = Napájacie napätie je príliš nízke (&lt; 23,75 V)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájacie napätie (23,75 – 26,25 V)</li> <li>- Skontroluje zapojenie brzdy</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13838	<p><b>Error message</b></p> <p>13838 UM (FS.B): SS0 alebo SS1F bráni opätovnému zapnutiu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Predchádzajúca reakcia SS0 alebo SS1F meniča zabraňuje zapnutiu pohonu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie.</li> </ul>
237-13839	<p><b>Error message</b></p> <p>13839 UM (FS.B): Načítaný neuvolnený testovací softvér: CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na meniči je načítaný neschválený testovací softvér:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tento softvér nebol testovaný a nie je oficiálne schválený</li> <li>- Pre tento softvér sa nevypočíta kontrolný súčet</li> </ul> <p>Tento softvér je určený výlučne na testovacie účely!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Tento softvér, resp. firmvér musíte nahradiť softvérom, resp. firmvérom, ktoré sú oficiálne schválené:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte servisný súbor</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1383A	<p><b>Error message</b></p> <p>1383A UM: Chyba kontrolných súčtov v kóde programu CC %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V programovom kóde meniča bola objavená chyba kontrolného súčtu.</li> <li>- Porucha meniča.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- V prípade potreby vymeňte hardvér</li> </ul>
237-1383B	<p><b>Error message</b></p> <p>1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13890	<p><b>Error message</b></p> <p>13890 UM (FS.B): Chybný vnorený súbor FS CC%2 %1 (pož.: %4 skut.:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Softvér SKERN-CC a UM (FS.B) nebol kompilovaný pomocou rovnakého vnoreného súboru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru NC a prípadne ho znova nainštalujte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-13891	<p><b>Error message</b></p> <p>13891 UM(FS.B): Spustenie autotestu UM cec modul PLC nie je povolené %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-13F00	<p><b>Error message</b></p> <p>13F00 UMFSSW: chyba pri deaktivovaní osi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Restart the control without deactivating the safe axis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-13F01</b>	<b>Error message</b> 13F01 Test command was received in released software! <b>Cause of error</b> Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! <b>Error correction</b> - Use autotest software! - Inform your service agency
<b>237-14002</b>	<b>Error message</b> 4002 CC (log): additional info from the DIIError module <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14800</b>	<b>Error message</b> 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14840</b>	<b>Error message</b> 4840 CC (log): stack overflow early warning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14850</b>	<b>Error message</b> 4850 CC (log): motor not finely tuned <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14860</b>	<b>Error message</b> 4860 CC (log): alarm "Motor brake defective (0x8300)" suppressed %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-14970</b>	<b>Error message</b> 4970 CC (log): overwrite the parameter "MotTypeOfFieldAdjust" <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
<b>237-149A0</b>	<b>Error message</b> 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
<b>237-17FFC</b>	<b>Error message</b> 17FFC Os %1: Modul PLC 9311 už nie je podporovaný. <b>Cause of error</b> Táto verzia softvéru už funkciu nepodporuje. <b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis
<b>237-17FFD</b>	<b>Error message</b> 17FFD CC %2 takt regulátora osi slave %1 nie je identický s osou master <b>Cause of error</b> Parametre MP_ctrlPerformance a MP_ampPwmFreq majú rôzne nastavenia pre master a slave. <b>Error correction</b> - Skontrolujte zápisy v MP_ctrlPerformance a MP_ampPwmFreq a pre master a slave ich nastavte na rovnakú hodnotu. - Informujte zákaznícky servis.
<b>237-17FFE</b>	<b>Error message</b> 17FFE Os %1: meranie prerušené <b>Cause of error</b> - Rešpektujte ďalšie hlásenia. <b>Error correction</b> - Zopakujte meranie.
<b>237-17FFF</b>	<b>Error message</b> 17FFF Os %1: Amplitúda budiaceho signálu je príliš vysoká <b>Cause of error</b> Limit of provided current or voltage reached during the measurement. <b>Error correction</b> - Reduce the amplitude of the excitation signal
<b>237-18000</b>	<b>Error message</b> 18000 CC %2: Nedostatok voľnej kapacity pamäte. <b>Cause of error</b> - Požiadavky na pamäť pre požadované meranie sú príliš veľké. <b>Error correction</b> - Znížte dobu zaznamenávania. - Znížte rýchlosť zaznamenávania.

Číslo chyby	Popis
<b>237-18001</b>	<b>Error message</b> 18001 Alarm osi %1 pre test softvéru <b>Cause of error</b> - V automatickom softvérovom teste sa spustil alarm <b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu
<b>237-18003</b>	<b>Error message</b> 18003 kv-faktor súboru cmp sa nerovná MP %1 <b>Cause of error</b> - kv-faktory v súbore cmp a v súbore parametrov sa odlišujú <b>Error correction</b> - Zmeňte kv-faktor (kvFactor) v súbore parametrov stroja na hodnotu zo súboru cmp (compTorqueRipple) - Oboznámte zákaznícku službu
<b>237-18004</b>	<b>Error message</b> 18004 ki-faktor súboru cmp sa nerovná MP %1 <b>Cause of error</b> - ki-faktory v súbore cmp a v súbore parametrov stroja sa odlišujú <b>Error correction</b> - Zmeňte ki-faktor (vCtrlIntGain) v súbore parametrov na hodnotu zo súboru cmp (compTorqueRipple) - Oboznámte zákaznícku službu
<b>237-18006</b>	<b>Error message</b> 18006 DQ-ALM %1: Pož. hodnota Uz príliš nízka <b>Cause of error</b> - V parametri stroja ampBusVoltage nastavené medziokruhové napätie DRIVE-CLiQ napájacieho modulu ALM je nižšie ako usmernené sieťové napätie. <b>Error correction</b> - Skontrolujte záznam v parametri stroja ampBusVoltage. - Upovedomte zákaznícku službu.

Číslo chyby	Popis
<b>237-18007</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18007 Parametre EnDat neplatné: Os %1, kód:%4 hodnota: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri inicializácii meracieho prístroja motora EnDat uvedenej osi bola rozpoznaná hodnota parametra, ktorá nie je podporovaná.</li> <li>- Údaj „Code“ v chybovom hlásení popisuje príčinu: 100: EnDat 2.1 parameter výrobcu meracieho prístroja, výraz 20/21: „Merací krok, resp. meracie kroky na otáčku“ = 0 riadiaci softvér nepodporuje, ak sa na základe toho musí vypočítať komutácia motora.</li> <li>101: EnDat 2.1 parameter výrobcu meracieho prístroja, výraz 17: „Počet rozlíšiteľných otáčok“ je podporovaný len do 65534.</li> <li>200: EnDat 2.2 parameter výrobcu meracieho prístroja, výraz 4: „Faktor zmeny mierky teploty“ je neznámy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-18008</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18008 Parametre EnDat neplatné, os: %1, kód: %4 hodnota: %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri inicializácii meracieho prístroja polohy EnDat uvedenej osi bol rozpoznaný parameter, ktorý nie je podporovaný.</li> <li>- Údaj „Code“ v chybovom hlásení popisuje príčinu: 101: EnDat 2.1 parameter výrobcu meracieho prístroja, výraz 17: „Počet rozlíšiteľných otáčok“ je podporovaný len do 65534.</li> <li>200: EnDat 2.2 parameter výrobcu meracieho prístroja, výraz 4: „Faktor zmeny mierky teploty“ je neznámy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18009	<p><b>Error message</b></p> <p>18009 Chyba komun. snímač motora EnDat %1, kód chyby: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri komunikácii s meračom motora EnDat sa vyskytla chyba</li> <li>- Kód chyby popisuje príčinu:</li> <li>- 101 a 102: Merač vygeneroval interné chybové hlásenie. Ďalšie alarmové hlásenie 0x1800F popisuje presnú príčinu.</li> <li>- 103, 104 a 105: Pri komunikácii sa vyskytla chyba.</li> </ul> <p><b>Možné príčiny:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- chybné vedenie kódovača</li> <li>- Vedenie kódovača nie je vhodné pre digitálnu EnDat-komunikáciu s vysokou taktovacou frekvenciou</li> <li>- Rušenia na vedení kódovača (napr. kvôli nedostatočnému tieneniu)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte dodatočné informácie z alarmového hlásenia 0x1800F</li> <li>- Skontrolujte vedenie kódovača</li> <li>- Skontrolujte, či je vedenie kódovača vhodná na digitálny prenos s vysokou frekvenciou</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Vymeňte hardvér (CC)</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-1800A</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800A Chyba komun. merač polohy EnDat %1, kód chyby: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri komunikácii s meračom polohy EnDat sa vyskytla chyba</li> <li>- Kód chyby popisuje príčinu:</li> <li>- 101 a 102: Merač vygeneroval interné chybové hlásenie. Ďalšie alarmové hlásenie 0x18010 popisuje presnú príčinu.</li> <li>- 103, 104 a 105: Pri komunikácii sa vyskytla chyba. Možné príčiny:</li> <li>- chybné vedenie kódovača</li> <li>- Vedenie kódovača nie je vhodné pre digitálnu EnDat-komunikáciu s vysokou taktovacou frekvenciou</li> <li>- Rušenia na vedení kódovača (napr. kvôli nedostatočnému tieneniu)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte dodatočné informácie z alarmového hlásenia 0x18010</li> <li>- Skontrolujte vedenie kódovača</li> <li>- Skontrolujte, či je vedenie kódovača vhodná na digitálny prenos s vysokou frekvenciou</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Vymeňte hardvér (CC)</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>237-1800B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800B Os %1, vypnutie meniča cez -STO.A.x (signál: %4)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič bol vypnutý cez interný signál ovládania:</li> <li>1 = „-STO.A.MC.WD“</li> <li>2 = „-STO.A.P.x“</li> <li>3 = „-STO.A.PIC“</li> <li>4 = „-STO.A.CC“</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznam v MP_vCtrlTimeSwitchOff (do verzie NCK 597110-13) alebo MP_delayTimeSTOatSS1 (od verzie NCK 597110-14) a prípadne zvýšte hodnotu v MP_delayTimeSTOatSS1 alebo znížte záznam v MP_vCtrlSwitchOffDelay.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1800C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800C Nutná nová inicializácia pohonu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Je potrebná nová inicializácia pohonu, pretože bola zmenená max. frekvencia meracieho prístroja (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vykonajte novú inicializáciu meracieho prístroja</li> <li>- Zvoľte os s parametrom stroja axisMode (Bit x = 0)</li> <li>- Opustite MP editor</li> <li>- Opäť aktivujte os v parametri stroja axisMode (Bit x = 0) a posEncoderType nastavte na želanú hodnotu</li> <li>- Znovu opustite MP editor</li> <li>- alebo vykonajte reset ovládania (reštart)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>237-1800D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800D Frekv. mer. zariadení do 800 KHz nie je podporovaná CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre merací prístroj motora bola zvolená max. frekvencia meracieho prístroja 800 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1)</li> </ul> <p>Použitý hardvér túto frekvenciu nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- max. frekvenciu meracieho prístroja motora nastavte na 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>237-1800E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800E Frekvencia meradiel na meradle motora je príliš vysoká %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Povolená frekvencia meracieho prístroja na vstupe meracieho prístroja motora bola ďaleko prekročená. Monitorovacie prahy sa nachádzajú pri:</li> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz</li> <li>- VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- znížte max. otáčky motora</li> <li>- Vstupné zapojenie meracieho prístroja motora nastavte na vysokú frekvenciu (nie pri CC424): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1800F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1800F Chyba merač motora EnDat %1, kód chyby %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merač motora EnDat hlási chybu</li> <li>- Kód chyby popisuje príčinu:</li> <li>1 = Výpadok osvetlenia</li> <li>2 = Chybná amplitúda signálu</li> <li>4 = Chybná hodnota polohy</li> <li>8 = Prepätie pri napájaní</li> <li>16 = Podpätie pri napájaní</li> <li>32 = Nadprúd</li> <li>64 = Potrebná výmena batérie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte namontovanie merača</li> <li>- Skontrolujte napájanie merača</li> <li>- V prípade potreby vymeňte batériu</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>237-18010</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18010 Chyba merač polohy EnDat %1, kód chyby %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merač polohy EnDat hlási chybu</li> <li>- Kód chyby popisuje príčinu:</li> <li>1 = Výpadok osvetlenia</li> <li>2 = Chybná amplitúda signálu</li> <li>4 = Chybná hodnota polohy</li> <li>8 = Prepätie pri napájaní</li> <li>16 = Podpätie pri napájaní</li> <li>32 = Nadprúd</li> <li>64 = Potrebná výmena batérie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte namontovanie merača</li> <li>- Skontrolujte napájanie merača</li> <li>- V prípade potreby vymeňte batériu</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>237-18011</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18011 Merač motora: %1 príčina: %4, zdroj: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri nútenej dynamizácii chybových stavov v merači motora EnDat 2.2 resp. DriveCLIQ sa vyskytla chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vedenie kódovača</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul> <p>Uvedte kompletný text chyby: príčinu, zdroj a alarm</p>

Číslo chyby	Popis
237-18012	<p><b>Error message</b></p> <p>18012 Merač polohy: %1 príčina: %4, zdroj: %5, alarm: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri nútenej dynamizácii chybových stavov v merači polohy EnDat 2.2 resp. DriveCLIQ sa vyskytla chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vedenie kódovača</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC</li> <li>- Oboznámte zákaznícku službu</li> </ul> <p>Uvedte kompletný text chyby: príčinu, zdroj a alarm</p>
237-18013	<p><b>Error message</b></p> <p>18013 Merací prístroj DQ %1: Zistil sa chybový stav %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jeden z bezpečnostných signálov meracieho prístroja DRIVE-CLiQ signalizuje chybu prístroja.</li> <li>- Význam dodatočnej informácie:</li> </ul> <p>101 = vložený interný chybný bit F1  102 = vložený interný chybný bit F2  103 = chyba interný bit Poloha Ok PO  104 = vložený interný chybný bit Fault Severity 0 XG1</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte chybný merací prístroj.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
237-18014	<p><b>Error message</b></p> <p>18014 Chyba výmeny hlavice osi DQ %1 port %4 chyba %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri výmene hlavice, s ktorou súvisí PHY Power Down and Up, sa vyskytla chyba.  K uvedenému portu je priradený príslušný PHY.  Chyba = k'd chyby (BMCR = register "Basic mode control" PHY):</p> <p>1: BMCR pred PHY Power Down nie je v poriadku  2: BMCR po PHY Power Down nie je v poriadku  3: BMCR po PHY Power Up nie je v poriadku  4: BMCR po PHY Power Up v poriadku, ale vypršanie časového limitu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18015</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18015 Frekvencia PWM os %1 &lt;= 4 kHz, potrebný reštart</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri prvom uvedení ovládania do prevádzky je frekvencia PWM jednej osi nižšia alebo rovná 4 kHz. Táto os nie je priradená k I2C-Master-CC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie</li> <li>- Alarm sa objaví aj napriek normálnemu reštartu:</li> <li>- Vymeňte chybné CC alebo</li> <li>- Vymeňte vyrovnávaciu batériu MC</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
<b>237-18017</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18017 Zásuvný modul SPI: Prenosová chyba %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zásuvný modul SPI (modul pre CC alebo MC) na ovládanie analógových osí alebo na čítanie analógových skutočných hodnôt sa nedá korektne spustiť.</li> <li>- Porucha zásuvného modulu SPI</li> <li>- Chybné zapojenie v zásuvnom module SPI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte externé zapojenie, predovšetkým analógové vstupy a výstupy, ktoré sú zapojené na zásuvný modul SPI.</li> <li>- Vymeňte zásuvný modul SPI (modul pre CC alebo MC).</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-18018</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18018 Zásuvný modul SPI: Chyba v module, číslo %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zásuvný modul SPI (modul pre CC alebo MC) na ovládanie analógových osí alebo na čítanie analógových skutočných hodnôt sa nedá korektne spustiť.</li> <li>- Porucha zásuvného modulu SPI</li> <li>- Chybné zapojenie v zásuvnom module SPI.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte externé zapojenie, predovšetkým analógové vstupy a výstupy, ktoré sú zapojené na zásuvný modul SPI.</li> <li>- Vymeňte zásuvný modul SPI (modul pre CC alebo MC).</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18019	<p><b>Error message</b></p> <p>18019 Vymazateľná chyba polohovania %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla sa chyba polohovania, ktorá sa dá vymazať (chyba vleku príliš veľká) na základe aktívneho vstupu Núdzové zastavenie. V tomto prípade regulačná jednotka CC okamžite zabrzdí pohon. Následkom toho vznikne chyba vleku. Dodatočné informácie udávajú aktívny vstup Núdzové zastavenie:</p> <p>1 = Emergency Stop A (ES.A)  2 = Emergency Stop A, ručné koliesko (ES.A.HW)  3 = Emergency Stop B (ES.B)  4 = Emergency Stop B, ručné koliesko (ES.B.HW)  5 = Emergency Stop B Functional Safety  6 = Emergency Stop B Functional Safety, ručné koliesko</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte externé zapojenie, predovšetkým vstupy Núdzové zastavenie.  – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
237-1801A	<p><b>Error message</b></p> <p>1801A Nevymazateľná chyba polohovania %1, ES %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla sa nezmazateľná chyba polohovania (vlečná chyba príliš veľká) na základe aktívneho vstupu Núdzové zastavenie. V tomto prípade regulačná jednotka CC okamžite zabrzdí pohon. Následkom toho vznikne vlečná chyba. Dodatočná informácia uvádza aktívny vstup Núdzové zastavenie:</p> <p>1 = Emergency Stop A  2 = Emergency Stop A Ručné koleso  3 = Emergency Stop B  4 = Emergency Stop B Ručné koleso  5 = Emergency Stop B Functional Safety  6 = Emergency Stop B Functional Safety Ručné koleso  7 = Emergency Stop A Functional Safety  8 = Emergency Stop A Functional Safety Ručné koleso</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>– Skontrolujte externé zapojenie, predovšetkým vstupy Núdzové zastavenie.  – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1801B</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801B Modul SPI v nesprávnej zásuvke</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jeden modul SPI (napr. CMA-H) výhradne v zásuvke SPI 2 nie je prípustný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Zastrčte modul SPI do zásuvky 1 regulačnej jednotky. Až po vypnutí ovládania, ktoré musí byť v bezprúdovom stave!</li> <li>– Ak problém aj naďalej pretrváva, upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-1801C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801C Zásuvná karta SPI nepodporovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardvér (regulátor CC) nepodporuje zásuvnú kartu SPI.</li> <li>- Konštrukčná skupina regulátora CC je príliš stará.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nahradte konštrukčnú skupinu regulátora CC aktuálnym modelom.</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-1801D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801D Nadprúd na analógovom výstupe v zásuvnom module SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prúd na výstupe je vyšší ako 30 mA po dobu dlhšiu ako 260 ms. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skrat na 0 V alebo iné napájacie napätia.</li> <li>- Skrat na iné výstupy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Po skratoch na 0 V, na napájacie napätia alebo na výstupy iných kanálov skontrolujte kabeláž.</li> <li>- Skontrolujte vstupnú impedanciu prijímača.</li> <li>- Skontrolujte tienenie, resp. prípojku tienenia.</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-1801E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1801E Prehriatie zásuvného modulu SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota vo výstupnom hnacom mechanizme presahuje 150 °C.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Oboznámte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
237-1801F	<p><b>Error message</b></p> <p>1801F Príliš malé napájacie napätie v zásuvnom module SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájacie napätie ovládača výstupu je príliš malé:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pokles napätia kvôli preťaženiu alebo skratu.</li> <li>- Napájacie napätie je vplyvom CC/UEC/MC príliš nízke.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájacie napätie.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie výstupov.</li> <li>- Zamedzte preťaženie tým, že deaktivujete jeden alebo viaceré výstupné kanály.</li> <li>- Oboznámte zákazníku službu.</li> </ul>
237-18020	<p><b>Error message</b></p> <p>18020 Nadprúd na analógovom výstupe zásuvného modulu SPI</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hlásenie sprevádza chybové hlásenie „SHORT_CIRCUIT“, ak sa chyba vyskytla len krátkodobo a bola odstránená bez vonkajšieho zásahu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nie sú potrebné žiadne opatrenia na odstránenie, pretože chyba sa ďalej nevyskytuje.</p>
237-18021	<p><b>Error message</b></p> <p>18021 Chyba v súbore CMP: Chybný Supply-Point (SP)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: Ukazovateľ Supply-Pointer (SP) v kompenzáciách „UCCS“ je chybný</p> <p>Ukazovateľ Supply-Pointer ukazuje na napájací bod, pre ktorý je účinná príslušná kompenzácia.</p> <p>Možné vstupné hodnoty:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Void -&gt; Počiatočná hodnota bloku sa dá použiť pre UCCP</li> <li>0: Blok UCCS0</li> <li>1: Blok UCCS1</li> <li>2: Blok UCCS2</li> <li>3: Blok UCCS3</li> <li>4: Blok UCCS4</li> <li>5: Blok UCCS5</li> <li>6: IqMen</li> <li>7: WMen</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18022	<p><b>Error message</b></p> <p>18022 Súbor CMP: Chybný osový prenos v kompenzácii „UCCS“</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: Osový prenos v kompenzáciách „UCCS“ je chybný. Informácia o osi odoslaná z MC je chybná, t. z. odoslaný osový index sa nezhoduje s osovým indexom aktívnej osi. Vyskytla sa interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-18023	<p><b>Error message</b></p> <p>18023 Súbor CMP: Chybná definovaná funkcia (FUNC) v kompenzácii UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: V kompenzáciách UCCS bola použitá chybná funkcia (FUNC). Nie sú možné nasledujúce funkcie: 0: DoNothing (-&gt; deaktivovanie) 1: Polynóm 2: Inverzný polynóm 3: Filter IIR 2. rádu 4: Sínus 5: Sínus hyperbolicus 6: Dávkovo definovaná funkcia 7: Adaptačný filter</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18024	<p><b>Error message</b></p> <p>18024 Súbor CMP: Chybná definícia signálu SIG0 alebo SIG1 z UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: Definícia vstupných signálov SIG0 alebo SIG1 v UCCS/UCCP je chybná.</p> <p>Sú prípustné nasledujúce vstupné veličiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1: Neaktívne</li> <li>0: Originálne nastavená hodnota z parametra stroja (len UCCP)</li> <li>1: Počiatočná hodnota, blok 0</li> <li>2: Počiatočná hodnota, blok 1</li> <li>3: Počiatočná hodnota, blok 2</li> <li>4: Počiatočná hodnota, blok 3</li> <li>5: Počiatočná hodnota, blok 4</li> <li>6: Objemový prúd</li> <li>7: Urýchlenie servoriadenia</li> <li>8: Rýchlosť servoriadenia</li> <li>9: Požadované otáčky</li> <li>10: Vlečná chyba</li> <li>11: Menovitý prúd</li> <li>12: Integrálny prúd</li> <li>13: Menovité napätie</li> <li>14: Ud</li> <li>15: Uq</li> <li>16: IqMen</li> <li>17: IdMen</li> <li>18: IqAct</li> <li>19: IdAct</li> <li>20: Teplota motora</li> <li>21: Komutačný uhol</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
237-18025	<p><b>Error message</b></p> <p>18025 Súbor CMP: Chybný osový index (SAX) v kompenzáciách UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: Osový index (SAX) v kompenzáciách UCCS je chybný.</p> <p>Osový index ukazuje na vlastnú os alebo inú os, ktorá sa musí nachádzať na tej istej doske CC. Uvedený index sa vzťahuje na index súboru parametrov stroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18026</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18026 Súbor CMP: Chybný vstup Entry (ENTR) v kompenzáciách „UCCS“</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor CMP: Vstup (ENTR) v kompenzáciách „UCCS“ je chybný.</p> <p>Pomocou vstupu sa určuje, či sa kompenzácia UCCS napojí aditívne alebo multiplikačne. Sú prípustné nasledujúce vstupy:</p> <p>0: Napojenie deaktivované</p> <p>1: Aditívne napojenie</p> <p>2: Multiplikačné napojenie</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivovať súbor CMP v parametroch stroja</li> <li>- Znovu vytvoriť súbor CMP</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
<b>237-18027</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18027 "Rozšírené kompenzácie", "TRC" nie súčasne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkcie „TRC = kompenzácia zvlnenia točivého momentu“ a „Rozšírené kompenzácie“ nie je možné použiť súčasne.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zrušenie TRC–kompenzácie prostredníctvom príslušných strojových parametrov alebo</li> <li>- Zrušenie rozšírených kompenzácií</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
<b>237-18028</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18028 CC%2: Prijatý neplatný príkaz %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Medzi hlavným počítačom MC a regulačnou jednotkou CC sa vyskytla komunikačná chyba.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná kabeláž HSCI.</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> <li>- Je nainštalovaná neuvolnená verzia softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž HSCI.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie konektora HSCI (zaistený?).</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18029	<p><b>Error message</b> 18029 CC%2 inkr. Záz. skut. hod. mer. prístr. motora %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merací prístroj je chybný</li> <li>- Chybný dátový prenos z meracieho prístroja</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kábel a pripojenie meracieho prístroja.</li> <li>- Vymeňte kábel meracieho prístroja.</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
237-18030	<p><b>Error message</b> 18030 CC%2 inkr. Záz. skut. hod. mer. prístr. polohy %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Merací prístroj je chybný</li> <li>- Chybný dátový prenos z meracieho prístroja</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kábel a pripojenie meracieho prístroja.</li> <li>- Vymeňte kábel meracieho prístroja.</li> <li>- Vymeňte merač</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
237-18031	<p><b>Error message</b> 18031 CC%2 požadovaná hodnota otáčok (PWM) chybná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednotka regulátora neposkytuje žiadnu alebo poskytuje neplatnú požadovanú hodnotu otáčok pre motor, alebo poskytuje požadovanú hodnotu príliš neskoro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná konfigurácia regulátora (parameter stroja).</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu regulátora, resp. parameter stroja pre frekvenciu PWM, vstupy a výstupy meracích prístrojov a výstupy požadovanej hodnoty otáčok.</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18032	<p><b>Error message</b> 18032 Prekročený maximálny počet CC</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekročeniu prípustného počtu regulačných jednotiek CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte počet CC - Upovedomte zákazníku službu</p>
237-18033	<p><b>Error message</b> 18033 Chyba syntaxe v kompenzačnom súbore PAC</p> <p><b>Cause of error</b> - Syntax error in the compensation file for PAC - Faulty function type in the compensation file for PAC</p> <p><b>Error correction</b> - Use TNCopt to recreate a compensation file for PAC - Inform your service agency</p>
237-18034	<p><b>Error message</b> 18034 Neplatné priradenie osi v kompenzačnom súbore PAC</p> <p><b>Cause of error</b> - Invalid axis assignment in the compensation file for PAC - Syntax error in the compensation file for PAC</p> <p><b>Error correction</b> - Check the axis assignment in the compensation file for PAC - Use TNCopt to recreate a compensation file for PAC - Inform your service agency</p>
237-18035	<p><b>Error message</b> 18035 Chyba syntaxe v kompenzačnom súbore CTC</p> <p><b>Cause of error</b> - Invalid input point in the compensation file for CTC - Syntax error in the compensation file for CTC</p> <p><b>Error correction</b> - Use TNCopt to recreate a compensation file for CTC - Inform your service agency</p>
237-18036	<p><b>Error message</b> 18036 CC%2 Pohon:%1 Stop = %4 Základ = %5 Skupina osí = %6 Stav = %7</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-18037	<p><b>Error message</b></p> <p>18037 Potrebná možnosť softvéru nie je povolená: %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The entered software option has not been enabled, although you tried to activate a function connected with it.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software options using the SIK code number</li> <li>- Contact a representative of the machine manufacturer or HEIDENHAIN.</li> </ul>
237-18038	<p><b>Error message</b></p> <p>18038 Chybný záznam v kompenzačnom súbore CTC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Syntax error in the compensation files of the "expanded compensation" of the CTC function</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use TNCopt to recreate a compensation file for CTC</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-18039	<p><b>Error message</b></p> <p>18039 Nesprávny počet dielikov otáčkomera %1, očakáva sa = %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rotačný snímač:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametrovaný počet impulzov meracieho prístroja sa nezhoduje s nasnímaným počtom impulzov EnDat</li> <li>- Chybný záznam v parametri stroja cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- Chybný záznam v STR v tabuľke motora</li> <li>- EnDat 2.2 merač otáčok bez údaju o počte impulzov sa musí parametrovať pomocou STR = 1 resp. cfgServoMotor --&gt; motStr=1</li> </ul> <p>Systémy merania dĺžky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametrovaný rozstup impulzov sa nezhoduje s nasnímaným rozstupom impulzov EnDat</li> <li>- Vstup v parametri stroja posEncoderDist alebo posEncoderIncr je chybný</li> <li>- pri systémoch merania dĺžky EnDat2.2 bez údaju o rozstupe impulzov sa musí parametrovať rozlíšenie meracích krokov (napr. 1 nm alebo 10 nm)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Rotačný snímač:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zadajte počet impulzov v parametri stroja cfgServoMotor --&gt; motStr</li> <li>- zadajte zobrazený počet impulzov v STR do tabuľky motora</li> </ul> <p>Systémy merania dĺžky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- parametrujte rozstup impulzov zobrazený v nm cez parameter stroja posEncoderDist alebo posEncoderIncr</li> </ul> <p>Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
237-1803A	<p><b>Error message</b></p> <p>1803A Chyba konfigurácie %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chybná konfigurácia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Spojitosť z parametrov stroja CfgAxisHardware -&gt; posEncoderDist k CfgAxisHardware -&gt; posEncoderIncr sa nezhoduje s hodnotami z meracieho prístroja EnDat</li> <li>- Pri EnDat 2.2: Pozri technickú príručku ovládania</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte vstupy v parametroch stroja CfgAxisHardware -&gt; posEncoderDist, resp. CfgAxisHardware-&gt;posEncoderIncr a nahraďte ich zobrazenými hodnotami</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
237-1803B	<p><b>Error message</b></p> <p>1803B CC%2: Prijal sa príkaz %4 s neplatným adresovaním %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Medzi hlavným počítačom MC a regulačnou jednotkou CC sa vyskytla komunikačná chyba.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybná kabeláž HSCI.</li> <li>- Interná chyba softvéru.</li> <li>- Je nainštalovaná neuvolnená verzia softvéru.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž HSCI.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie konektora HSCI (zaistený?).</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
237-1803C	<p><b>Error message</b></p> <p>1803C Chybný záznam parametra v kompenzačnom súbore CC pod UCCS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invalid entry in the compensation files of the expanded compensation (CTC, PAC, LAC, ...)</li> <li>- The installed software version does not support this entry</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries of the compensation files</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1803D	<p><b>Error message</b></p> <p>1803D Chybný záznam v kompenzačnom súbore PAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invalid entry in the compensation file for PAC</li> <li>- Installed software version does not support this entry</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries of the compensation file</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1803E	<p><b>Error message</b></p> <p>1803E Chyba v regulátore prúdu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>In spite of the given nominal current, the current controller could not measure any actual current (= 0). Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Line to motor interrupted</li> <li>- Error in the control of the wye-delta contactor</li> <li>- Defective power module</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the motor lines</li> <li>- Check the wiring and function of the wye-delta contactor</li> <li>- Exchange the power module, if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-1803F	<p><b>Error message</b></p> <p>1803F Chyba syntaxe v súbore kompenzácie LAC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba v syntaxe „Rozšírených kompenzácií“ Neznámy typ funkcie „Adaptívnej kontroly podľa rozloženia nákladu“</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vygenerovanie nového kompenzačného súboru adaptívnej kontroly podľa rozloženia nákladu cez TNCopt Upovedomte zákazníčku službu</p>
237-18041	<p><b>Error message</b></p> <p>18041 Prekročený počet maximálnych kompenzačných blokov (CTC/PAC)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Maximum number of CTC blocks exceeded</li> <li>– Maximum number of PAC blocks exceeded</li> <li>– Maximum number of other blocks of the extended compensations exceeded</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Revise extended compensation files with TNCopt</li> <li>– Deactivation of extended compensations via MP2700/CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18042	<p><b>Error message</b> 18042 Chyba syntaxe v kompenzačnom súbore MAC</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba syntaxe „Rozšírené kompenzácie”. Neznámy typ funkcie „Motion Adaptive Control”.</p> <p><b>Error correction</b> – Vygenerujte nový kompenzačný súbor MAC pomocou TNCopt. – Upovedomte zákazníku službu.</p>
237-18044	<p><b>Error message</b> 18044 Kompenzačný súbor pre CTC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt. – Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp. – Upovedomte zákazníku službu.</p>
237-18045	<p><b>Error message</b> 18045 Kompenzačný súbor pre PAC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt. – Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp. – Upovedomte zákazníku službu.</p>
237-18046	<p><b>Error message</b> 18046 Kompenzačný súbor pre LAC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt. – Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp. – Upovedomte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18047</b>	<p><b>Error message</b> 18047 Kompenzačný súbor pre MAC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt.            - Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp.            – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>237-18048</b>	<p><b>Error message</b> 18048 Kompenzačný súbor pre ACC nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt.            - Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp.            – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>237-1804A</b>	<p><b>Error message</b> 1804A Kompenzačný súbor pre UCCS nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt.            - Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp.            – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>237-1804B</b>	<p><b>Error message</b> 1804B Kompenzačný súbor pre UCCP nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Kompenzačný súbor nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b>            - Vytvorte kompenzačný súbor pomocou TNCopt.            - Deaktivujte kompenzačný súbor pomocou CfgController-Comp.enhancedComp.            – Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1804C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804C Merač polohy EnDat: rýchlosť prenosu osi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Komunikácia s meračom nie je pri rýchlosti potrebnej na reguláciu možná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte kabeláž a konektory dráhy signálu.</li> <li>– Vymeňte merač.</li> <li>– Vymeňte CC.</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-1804D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804D Merač motora EnDat: rýchlosť prenosu osi %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Komunikácia s meračom nie je pri rýchlosti potrebnej na reguláciu možná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte kabeláž a konektory dráhy signálu.</li> <li>– Vymeňte merač.</li> <li>– Vymeňte CC.</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
<b>237-1804E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1804E Karta spúšťača SPI aktivuje %1 spúšťaciu frekvenciu %4 Hz</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Synchronizácia externých meracích prístrojov cez kartu spúšťača SPI v CC bola aktivovaná pomocou CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, bit 10.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte zápis v CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1, bit 10.</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1804F	<p><b>Error message</b></p> <p>1804F EnDat2.2 nakonfigurovaný, ale nerozpoznaný %1 Informácia %4 %5 %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol nakonfigurovaný merací prístroj EnDat2.2, ovládanie však nedokáže prepnúť tento merací prístroj do režimu EnDat2.2. Informácie sú uvedené v nasledovných troch dodatočných informáciách:</p> <p>1) 1: Ide o otáčkomer. 2: Ide o zariadenie na meranie polohy. 2) Trvalá odchýlka konektora, napr. trvalá odchýlka konektora = 3 a dodatočná informácia 1) = 2: Týka sa to konektora X204. 3) Chybné slovo EnDat</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zápis v parametri stroja CfgAxisHardware-posEncoderType: Hodnota CC_EXTERN_ENDAT_2_2 smie byť zapísaná, iba ak je zariadenie na meranie dĺžky meracím prístrojom EnDat2.2.</li> <li>- Skontrolujte vybraný motor: Podľa aktuálnych nastavení sa očakáva motor s meracím prístrojom EnDat2.2.</li> <li>- Skontrolujte zápis v parametri stroja CfgServoMotor-motEncType.</li> <li>- Pomocou DriveDiag skontrolujte stav meracieho prístroja EnDat2.2: Skontrolujte aktívne výstražné hlásenia.</li> </ul>
237-18050	<p><b>Error message</b></p> <p>18050 CC%2 %1 AVD Parameter ID=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbor parametrov AVD obsahuje chybu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor obsahuje neplatné údaje parametrov</li> <li>- Na vytvorenie sa prípadne použila nesprávna verzia TNCopt</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte AVD v konfigurácii (enhancedComp/MP2700)</li> <li>- Nový súbor AVD vytvorte pomocou aktuálnej verzie TNCopt</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> </ul> <p>ID=10 Aplikácia na hardvér je možná iba s obmedzeným počtom osí</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> <p>ID=107 Regulátor polohy, faktor Kv, nevyhovuje parametru AVD PAR7 ID=108 Regulátor otáčok, faktor Kp, nevyhovuje parametru AVD PAR8 ID=109 Regulátor otáčok, faktor Ki, nevyhovuje parametru AVD PAR9 ID=205 neplatná verzia súboru ID=300 Nadprúd motora pre nesprávne nastavenie parametrov AVD</p>

Číslo chyby	Popis
237-18051	<b>Error message</b> 18051 Os %2: UV číslo nesprávne <b>Cause of error</b> - Chybné číslo napájacej jednotky UV v parametri stroja <b>Error correction</b> - Skontrolujte číslo napájacej jednotky UV v parametri stroja - Upovedomte zákazníku službu
237-18052	<b>Error message</b> 18052 Os %2: Chybný vstup do kompenzačného súboru ICTRL <b>Cause of error</b> - Invalid entry in the compensation file for ICTRL - Installed software version does not support this entry <b>Error correction</b> - Check the entries in the compensation file for ICTRL - Inform your service agency
237-18053	<b>Error message</b> 18053 %4 %1 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>
237-18054	<b>Error message</b> 18054 %4 %1 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>
237-18055	<b>Error message</b> 18055 %4 %1 <b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadny text pomocníka <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
237-18056	<p><b>Error message</b></p> <p>18056 CC %2 os %1: Filter %4 v regulačnom okruhu otáčok nie je stabilný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blok parametrov filtra je nekonzistentný.</li> <li>- Frekvencia filtra nastavená v parametri stroja MP_vCtrlFilterFreqX je príliš nízka alebo príliš vysoká.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy v parametroch stroja MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX a MP_vCtrlFilterBandWidthX, pričom X zodpovedá zobrazenému číslu filtra.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
237-18057	<p><b>Error message</b></p> <p>18057 CC %2 os %1: Filter %4 v regulačnom okruhu polohy nie je stabilný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blok parametrov filtra je nekonzistentný</li> <li>- Frekvencia filtra nastavená v parametri stroja MP_vCtrlFilterFreqX je príliš nízka alebo príliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy v parametroch stroja MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX a MP_vCtrlFilterBandWidthX, pričom X zodpovedá zobrazenému číslu filtra.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
237-18058	<p><b>Error message</b></p> <p>18058 CC %2 os %1: IPC nie je stabilné %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Časová konštanta IPC je príliš veľká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre stroja MP_complpcT1 a MP_complpcT2</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
237-18059	<p><b>Error message</b></p> <p>18059 CC %2 os %1: AVD nie je stabilné %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavená frekvencia AVD je príliš nízka alebo príliš vysoká.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola frekvencie AVD pomocou aktuálnej verzie TNCopt</li> <li>- Vygenerovanie nového súboru AVD pomocou TNCopt</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1805A</b>	<p><b>Error message</b> 1805A CC %2 os %1: AVD nie je stabilné %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Nastavená frekvencia AVD je príliš nízka alebo príliš vysoká.</p> <p><b>Error correction</b> - Kontrola frekvencie AVD pomocou aktuálnej verzie TNCopt - Vygenerovanie nového súboru AVD pomocou TNCopt - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>237-1805B</b>	<p><b>Error message</b> 1805B CC %2 os %1: Filter AVD nie je stabilný %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Blok parametrov filtra AVD 13 (typ 22) je nekonzistentný - Nastavená frekvencia filtra AVD 13 (typ 22) je príliš vysoká alebo príliš nízka - Nastavená frekvencia filtra AVD je príliš vysoká alebo príliš nízka</p> <p><b>Error correction</b> - Pomocou aktuálnej verzie TNCopt skontrolujte filter AVD 13. - Kontrola frekvencie AVD pomocou TNCopt - Vygenerovanie nového súboru AVD pomocou TNCopt - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>237-1805C</b>	<p><b>Error message</b> 1805C CC %2 os %1: Meranie AVD nie je stabilné %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>237-1805D</b>	<p><b>Error message</b> 1805D Prekročený maximálny počet funkčných blokov %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Prekročený maximálny počet LAC funkčných blokov - Prekročený maximálny počet funkčných blokov rozšírených kompenzácií</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte rozšírené kompenzačné súbory pomocou TNCopt - Deaktivácia rozšírených kompenzácií cez &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1805E	<p><b>Error message</b></p> <p>1805E Zapínací bod v %4 v riadku %5 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Uvedený bod vypnutia nie je podporovaný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generovanie nového kompenzačného súboru pomocou TNCopt</li> <li>- Deaktivácia rozšírených kompenzácií</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1805F	<p><b>Error message</b></p> <p>1805F Chyba v %4 v riadku %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Signál (SIGx) v zobrazenom riadku je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Znovu vygenerujte zobrazený súbor pomocou TNCopt</li> <li>- Deaktivácia rozšírených kompenzácií cez &lt;ParameterSet&gt;.CfgControllerComp.enhancedComp</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18060	<p><b>Error message</b></p> <p>18060 Chybné priradenie v %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nepristupný vstup alebo výstup pre kompenzáciu (napr. na inej karte regulátora)</li> <li>- Chybné priradenie v zobrazenom súbore</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nanovo vytvorte kompenzačný súbor prostredníctvom TNCopt</li> <li>- Kompenzacie prostredníctvom spojenia osi sú možné iba pre osi na rovnakej karte regulátora</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18062	<p><b>Error message</b></p> <p>18062 CC %2 os %1: Filter AVD 1%4 v regulačnom okruhu polohy nie je stabilný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Blok parametrov filtra je nekonzistentný</li> <li>- Nastavená frekvencia filtra je príliš vysoká alebo príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocou aktuálnej verzie TNCopt skontrolujte filter AVD 11 a 12</li> <li>- Vygenerovanie nového súboru AVD pomocou TNCopt</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18063	<b>Error message</b> 18063 CC %2 os %1: ACC nie je stabilné %4 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru. <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu
237-18064	<b>Error message</b> 18064 CC %2 os %1: ACC nie je stabilné %4 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru. <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu
237-18065	<b>Error message</b> 18065 CC %2 os %1: ACC nie je stabilné %4 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru. <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu
237-18066	<b>Error message</b> 18066 CC %2 os %1: ACC nie je stabilné %4 <b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru. <b>Error correction</b> - Skontrolujte verziu softvéru - Upovedomte zákaznícku službu
237-18067	<b>Error message</b> 18067 CC %2 os %1: CPF nie je stabilné %4 <b>Cause of error</b> - Oddeľovacia frekvencia filtra Crossover Position Filter (CPF) je príliš nízka <b>Error correction</b> - Skontrolujte oddeľovaciu frekvenciu (MP_compActDampF-req) - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
237-18068	<p><b>Error message</b> 18068 Os %1: Filter FSC nie je stabilný (%4)</p> <p><b>Cause of error</b> Parametre filtra FSC sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre FSC</li> <li>- Optimalizujte parametre FSC pomocou TNCopt</li> <li>- Deaktivujte FSC (pre FscAccTolq nastavte hodnotu 0)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> </p>
237-18069	<p><b>Error message</b> 18069 Os %1: Filter FSC nie je stabilný (%4)</p> <p><b>Cause of error</b> Parametre filtra FSC sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parametre FSC</li> <li>- Optimalizujte parametre FSC pomocou TNCopt</li> <li>- Deaktivujte FSC (pre FscAccTolq nastavte hodnotu 0)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> </p>
237-1806B	<p><b>Error message</b> 1806B CC %2 os %1: Filter nie je stabilný %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul> </p>
237-1806C	<p><b>Error message</b> 1806C „Parameter stroja“ v %4 v riadku %5 je chybný</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba syntaxe v zobrazenom súbore</li> <li>- Zadaný parameter stroja nie je podporovaný</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Generovanie nového kompenzačného súboru s TNCopt</li> <li>- Deaktivovanie rozšírených kompenzácií</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> </p>
237-1806D	<p><b>Error message</b> 1806D Chyba syntaxe vo funkcii FN22</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba syntaxe FN22</p> <p><b>Error correction</b>            Skontrolovať syntax vo funkcii FN22            Deaktivácia funkcie FN22, resp. prekrytého cyklu            Informujte zákaznícky servis         </p>

Číslo chyby	Popis
237-1806E	<p><b>Error message</b> 1806E Chybné priradenie v %4</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné priradenie v zobrazenom súbore</p> <p><b>Error correction</b> - Pomocou TNCopt vytvorte nový súbor kompenzácie - Upovedomte zákaznícku službu</p>
237-1806F	<p><b>Error message</b> 1806F Cyklus 239 sa prerušil</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 239 bol prerušený Neodhadla sa žiadna hmota/hmotová zotrvačnosť</p> <p><b>Error correction</b> Zopakujte cyklus 239</p>
237-18070	<p><b>Error message</b> 18070 CC%2 %1 Obmedzenie prúdu v regulačnom okruhu</p> <p><b>Cause of error</b> Zareagovalo obmedzenie prúdu v regulačnom obvode Funkcia AVD bola deaktivovaná. Možné príčiny: - Príliš vysoké zrýchlenie - Nesprávny predradený riadiaci parameter - Nesprávny typ tlmenia AVD - Príliš vysoký faktor tlmenia AVD</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte požadované zrýchlenie - Skontrolujte predradený riadiaci parameter - Skontrolujte parametre AVD - Prípadne upravte parametre - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18071	<p><b>Error message</b> 18071 Funkcia CC%2 dostupná len s meracím systémom EnDat %1</p> <p><b>Cause of error</b> Filter polohy Crossover je možný iba v kombinácii so systémom merania EnDat</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivovanie funkcie filtra polohy Crossover Použitie systému merania dĺžky Endat Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
237-18072	<p><b>Error message</b> 18072 Preťaženie vretena %1</p> <p><b>Cause of error</b> – Došlo ku krátkodobému preťaženiu vretena</p> <p><b>Error correction</b> – Redukujte posuv – Redukujte prísuv – Skontrolujte rezné parametre</p>
237-18073	<p><b>Error message</b> 18073 Preniesť parametre stroja – os %1</p>
237-18074	<p><b>Error message</b> 18074 CC%2 %1 Zistená zotrvačnosť hmoty: %4 [kg*m*m*0,001]</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
237-18075	<p><b>Error message</b> 18075 CC%2 %1 Zistená hmotnosť: %4 [kg*0,001]</p>
237-18076	<p><b>Error message</b> 18076 CC%2 %1 Prahová hodnota zrýchlenia sa nedosiahla: %4 [percent]</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vykonávaní chodu váženia sa nedosiahne požadované zrýchlenie osi. Odhad hmoty, resp. zotrvačnosti hmoty je možný len pomocou určitého minimálneho zrýchlenia.</p> <p><b>Error correction</b> – Nastavte potenciometer override na 100 % – Zväčšite dráhu posuvu pre chod váženia</p>
237-18078	<p><b>Error message</b> 18078 CC %2 Os %1: Softvér nepodporuje parameter %4.</p> <p><b>Cause of error</b> - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version.</p> <p><b>Error correction</b> - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
237-18079	<p><b>Error message</b></p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
237-1807A	<p><b>Error message</b></p> <p>1807A CC%2: porucha interného spojenia, kód chyby = %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikačný prvok interného spojenia hlási chybu.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické poruchy</li> <li>- Poškodený hardvér</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kábel meracieho zariadenia, predovšetkým tieniace prípojky</li> <li>- Rešpektujte predpisy v Technickej príručke na kladenie káblov</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Vytvorte servisný súbor (kód chyby poskytuje informáciu o presnej príčine chyby na diagnostiku v spoločnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1807B	<p><b>Error message</b></p> <p>1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hardware defective</li> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Optical fibers (HFL) not connected correctly</li> <li>- Insufficient bend radius of the optical fibers</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Inform your service agency</li> <li>- If required, exchange the hardware</li> <li>- Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high:</li> <li>- Check the optical fiber connections</li> <li>- Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Check the machine for correct shield connections and grounding</li> <li>- Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections</li> </ul>
237-1807C	<p><b>Error message</b></p> <p>1807C CC%2: rušenie interného portu %5, kód chyby = %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikačný prvok interného spojenia hlási chybu</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické poruchy</li> <li>- Porucha hardvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kábel meracieho zariadenia, predovšetkým tieniace prípojky</li> <li>- Rešpektujte predpisy v Technickej príručke na kladenie káblov</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Vytvorte servisný súbor (kód chyby poskytuje informáciu o presnej príčine chyby na diagnostiku v spoločnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-1807D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807D CC%2: fyzické rušenie príjmu údajov %1, kód chyby = %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikacny prvok na spojenie LWL (opticke vlakno, HFL) s menicmi hlasi chybu.</p> <p>Mozne priciny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poskodeny hardver</li> <li>- Elektromagneticke rusenia</li> <li>- Opticke vlakno (HFL) nie je spravne zapojene</li> <li>- Prilis nizky polomer ohybu optickeho vlakna</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte tlmenie spojeni optickeho vlakna (HFL) s TNCdiag,</li> <li>- ak je tlmenie prilis vysoke:</li> <li>- Skontrolujte spoje optickeho vlakna</li> <li>- Respektujte predpisy v technickej prirucke na kladenie kablov</li> <li>- Pripadne vymente hardver</li> <li>- Vytvorte servisny subor (kod chyby poskytuje informaciu o presnej pricine chyby na diagnostiku v spolocnosti HEIDENHAIN)</li> <li>- Informujte zakaznický servis</li> <li>- Stroj skontrolujte ohladom spravnych pripojeni tienenia a uzemnenia</li> <li>- Kabel motora, prip. silovy kabel skontrolujte ohladom spravneho upevnenia a pripojenia tienenia</li> </ul>
<b>237-1807E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electromagnetic disturbances</li> <li>- Hardware defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the encoder cables, particularly shield connections</li> <li>- Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing</li> <li>- Exchange the hardware</li> <li>- Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN)</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1807F	<p><b>Error message</b> 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No communication with the inverter of the displayed axis</li> <li>- Optical fibers connected incorrectly or not at all</li> <li>- Supply voltage of the inverter is missing</li> <li>- The machine parameters CfgAxisHardware-&gt;inverterInterface, CfgAxisHardware-&gt;motorConnector, or CfgAxisHardware-&gt;hsciCcIndex are not parameterized correctly.</li> <li>- Inverter defective</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the cabling</li> <li>- Check the supply voltage of the inverters</li> <li>- Check the entries in the machine parameters</li> <li>- Replace the inverter</li> <li>- Contact your service agency</li> </ul>
237-18082	<p><b>Error message</b> 18082 Vstup pre prístroj merania polohy nie je k dispozícii %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre prístroj na meranie polohy (zápis v MP_posEncoderInput) bol zvolený nedostupný vstup</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja MP_posEncoderInput</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18083	<p><b>Error message</b> 18083 Vstup pre otáčkomer nie je k dispozícii %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre otáčkomer (zápis v MP_speedEncoderInput) bol zvolený nedostupný vstup</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja MP_speedEncoderInput</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18084	<p><b>Error message</b> 18084 Výstup pre optické vlákno nie je dostupný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre optické vlákno do meniča UM (zápis v MP_inverterInterface) bol zvolený nedostupný vstup</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja MP_inverterInterface</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18085	<p><b>Error message</b></p> <p>18085 Prípojka motora na meniči nie je k dispozícii %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Zvolené pripojenie motora (zápis v MP_motorConnector) nie je k dispozícii na meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte parameter stroja MP_motorConnector</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p>
237-18086	<p><b>Error message</b></p> <p>18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p><b>Error message</b></p> <p>18087 %1 LAC: Zistená hmotnosť: %4 [0.001*kg]</p>
237-18089	<p><b>Error message</b></p> <p>18089 WD monitorovanie zareagovalo %1 (obsahuje:%4, očakávané:%5)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jednotka regulátora CC alebo kompaktný menič UEC hlási, že Watchdog na meniči UM alebo kompaktnom meniči UEC sa už neaktualizuje</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Restartujte ovládanie</p> <p>- Stroj skontrolujte ohľadom správnych pripojení tienenia a uzemnenia</p> <p>- Kabel motora, prip. silový kabel skontrolujte ohľadom správneho upevnenia a pripojenia tienenia</p> <p>- Informujte zákaznický servis</p>
237-1808A	<p><b>Error message</b></p> <p>1808A Počiatočná komunikácia s meničom zlyhala CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V nábehu ovládania nebolo možné vytvoriť komunikáciu s meničom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte napájanie napätím</p> <p>- Informujte zákaznícky servis</p> <p>- Vymeňte menič</p>

Číslo chyby	Popis
237-1808B	<p><b>Error message</b></p> <p>1808B Súbor parametrov ICTRL_xx.cmp chybný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný zápis v súbore parametrov ICTRL_xx.cmp</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorenie nového súboru parametrov pomocou TNCopt</li> <li>- Variabilný parameter neznámy</li> <li>- Variabilný parameter nie je pomocou tejto funkcie dovolený</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1808C	<p><b>Error message</b></p> <p>1808C Zapísaný parameter: „%1 WearAdaptFriction = %4“</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Určený parameter opotrebovania</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
237-1808D	<p><b>Error message</b></p> <p>1808D Chyba pri určení „WearAdaptFriction“</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyskytla sa chyba pri určení „WearAdaptFriction“</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Profil posuvu nie je vhodný na určenie parametra opotrebovania</li> <li>- Profil posuvu je príliš dlhý, takže zaznamenávanie údajov sa prerušilo príliš skoro.</li> <li>- Profil posuvu je príliš krátky, takže sa nedosahuje konštantná rýchlosť na zaznamenávanie nameraných hodnôt.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prispôsobenie profilu posuvu na určenie parametra opotrebovania</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1808E	<p><b>Error message</b></p> <p>1808E Prepnutie PWM počas prevádzky nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Parameter pre frekvenciu PWM bol zmenený počas prebiehajúcej prevádzky.</li> <li>- Počiatočné parametre stroja poukazujú na inú frekvenciu PWM.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Všetky súbory parametrov stroja musia mať rovnaké nastavenia PWM.</li> <li>- Zmeňte frekvenciu PWM pre všetky podsúbory a všetky osi, ktoré sa nachádzajú na rovnakom výstupe PWM, na rovnakú hodnotu.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1808F	<p><b>Error message</b></p> <p>1808F CC%2 Nekompatibilný merací systém motora %1, pripojenie X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nakonfigurovaný vstup meracieho systému jednotky regulátora dokáže vyhodnotiť len digitálne, čisto sériové meracie systémy.</p> <p>Meracie prístroje so signálmi 1 Vss nie sú na tomto vstupe podporované.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ak pri používanom snímači motora ide o snímač 1 Vss: použite vstupy X401 – X406 tohto CC a konfiguráciu vykonajte cez vstup CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput.</li> <li>– Ak ide o snímač s čisto sériovým rozhraním EnDat: parameter CfgServoMotor/MP_motEncType nastavte na správnu hodnotu.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
237-18090	<p><b>Error message</b></p> <p>18090 CC%2 Nekompatibilný merací systém polohy %1, pripojenie X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nakonfigurovaný vstup meracieho systému jednotky regulátora dokáže vyhodnotiť len digitálne, čisto sériové meracie systémy.</p> <p>Meracie prístroje so signálmi 1 Vss nie sú na tomto vstupe podporované.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ak pri používanom snímači polohy ide o snímač 1 Vss: použite vstupy X401 – X406 CC a konfiguráciu vykonajte cez vstup CfgAxisConfig/MP_posEncoderInput.</li> <li>– Ak ide o snímač s čisto sériovým rozhraním EnDat: parameter CfgAxisHardware/MP_posEncoderType nastavte na správnu hodnotu.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18091	<p><b>Error message</b></p> <p>18091 Regulátor otáčok: P faktor alebo int.čas.konšt. príliš malá os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Faktor P regulátora otáčok MP_vCtrlPropGain v CfgSpeedControl je príliš malý</li> <li>- Integračná časová konštanta regulátora otáčok MP_vCtrlPropGain alebo MP_vCtrlIntGain je príliš malá</li> <li>- Bit 20 z MP_miscCtrlFunct0 je zadáný v CfgCCAuxil, hoci faktor P a integračná konštanta nie sú príliš malé</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zvýšte faktor P v MP_vCtrlPropGain</li> <li>- Znížte faktor I v MP_vCtrlIntGain</li> <li>- Vynulujte bit 20 z MP_miscCtrlFunct0</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-18092</b>	<p><b>Error message</b> 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Kontrola času regulačného softvéru hlási prekročenie. - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>237-18093</b>	<p><b>Error message</b> 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Kontrola času regulačného softvéru hlási prekročenie. - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>237-18094</b>	<p><b>Error message</b> 18094 CC%2 Chyby pri iniciácii Endat3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri inicializácii rozhrania Endat3 sa vyskytol problém (AddInfo[0] == 0). – Komunikácia s meračom EnDat3 nie je možná (AddInfo[0] == 1).</p> <p><b>Error correction</b> – Reštart ovládania – Vymeňte jednotku regulátora CC – Skontrolujte spojovací kábel do merača – Prerušte napájanie merača na minimálne 5 sekúnd (odpojte merač od ovládania) a potom reštartujte ovládanie – Vymeňte merač</p>

Číslo chyby	Popis
237-18096	<p><b>Error message</b></p> <p>18096 Parameter regulácie prúdu nesprávny %1, informácie %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>- Nastavenie parametrov regulátora prúdu (CfgCurrentControl) je nesprávne</p> <p>Info = 1: Zmiešané nastavenie parametrov je neprípustné: Použite len (iCtrlPropGain a iCtrlIntGain) alebo (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ a iCtrlIntGainQ)</p> <p>Info = 2: iCtrlPropGain = 0, hoci iCtrlIntGain &gt; 0</p> <p>Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, hoci iCtrlIntGainD &gt; 0</p> <p>Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, hoci iCtrlIntGainQ &gt; 0</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Korigujte nastavenie parametrov regulátora prúdu</p> <p>Info = 1: Nastavte (iCtrlPropGain = 0 a iCtrlIntGain = 0) alebo (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 a iCtrlIntGainQ = 0)</p> <p>Info = 2: Nastavte iCtrlPropGain &gt; 0 alebo iCtrlIntGain = 0</p> <p>Info = 3: Nastavte iCtrlPropGainD &gt; 0 alebo iCtrlIntGainD = 0</p> <p>Info = 4: Nastavte iCtrlPropGainQ &gt; 0 alebo iCtrlIntGainQ = 0</p>
237-18097	<p><b>Error message</b></p> <p>18097 Os %1: Meranie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Os bola pri meraní presunutá nad medzu posuvu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Umiestnite os v dostatočnom odstupom od medzí posuvu. Znížte sekundárnu rýchlosť.</p>
237-18098	<p><b>Error message</b></p> <p>18098 Os %1: Napájanie budiaceho signálu prerušené.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pohon vypnutý alebo odpojený počas aktivovania budiaceho signálu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opakovanie merania so zapnutými pohonmi.</p>

Číslo chyby	Popis
237-18099	<p><b>Error message</b></p> <p>18099 Prepínanie frekvencie PWM závislé od otáčok nie je možné %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prostredníctvom CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2 je naprogramované prepnutie frekvencie PWM závislé od otáčok.</li> </ul> <p>Táto funkcia nie je v používanej verzii softvéru pre generáciu pohonu Gen 3 podporovaná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nastavte parameter CfgCurrentControl-&gt;iCtrlPwmType na 0.</li> <li>- Nastavte frekvenciu PWM prípadne trvalo na vyššiu hodnotu.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
237-1809A	<p><b>Error message</b></p> <p>1809A TNCopt Bola spustená ladiaca sekvencia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V TNCopt bola spustená automatická ladiaca sekvencia. Kontrolu ovládania prevzalo TNCopt. Pohyb osí sa môže spustiť automaticky!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontroluje, či je TNCopt prepojené s ovládaním a či bola spustená ladiaca sekvencia.</li> </ul>
237-1809B	<p><b>Error message</b></p> <p>1809B Os %1: Zistená vibrácia.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas merania boli zistené vibrácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znížte amplitúdu budiaceho signálu. Zabezpečte, aby mali regulačného okruhy dostatočné stabilizačné rezervy.</p>
237-1809C	<p><b>Error message</b></p> <p>1809C Neprípustný druh referenčného posuvu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Režim nastavený v parametri CfgReferencing-&gt;refType nie je s dostupnými snímačmi možný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nastavte v uvedenom parametri režim referenčného posuvu vhodný pre snímač.</p>

Číslo chyby	Popis
237-1809D	<p><b>Error message</b></p> <p>1809D CC%2: Porucha interného spojenia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikácia s interným ovládačom zariadenia je prerušená. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájanie napätím je mimo povolenej tolerancie</li> <li>- Poškodený hardvér</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie napätím dotknutej CC a postupujte podľa pokynov v príručke.</li> <li>- Vymeňte CC.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
237-1809E	<p><b>Error message</b></p> <p>1809E CC%2: Porucha interného spojenia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikácia s interným ovládačom zariadenia je prerušená. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Napájanie napätím je mimo povolenej tolerancie</li> <li>- Poškodený hardvér</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie napätím dotknutej CC a postupujte podľa pokynov v príručke.</li> <li>- Vymeňte CC.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
237-1809F	<p><b>Error message</b></p> <p>1809F Os %1: Hodnota amplitúdy sa nenachádza v povolenom rozsahu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hodnota amplitúdy budiaceho signálu na meranie frekvenčnej charakteristiky je mimo povoleného rozsahu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> <li>- Skontrolujte/korigujte makro OEM pre cyklus 238 Meranie/korekcia stavu stroja (CfgSystemCycle-&gt;OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Skontrolujte hodnotu pre amplitúdu budenia</li> <li>- Odporúčané nastavenie: Amplitúda sa uvedie ako faktor menovitého prúdu. Typická hodnota je 0,3.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180A0	<p><b>Error message</b></p> <p>180A0 Nahraný neschválený softvér meniča</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Menič obsahuje neschválený testovací softvér. Tento softvér sa smie používať len na interné účely.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Vytvorte servisné súbory</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-180A1	<p><b>Error message</b></p> <p>180A1 Prekročenie času spúšťacieho impulzu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Udalosť, ktorá aktivuje spúšťací impulz, nenastala včas. Naprogramovaný posuv sa nedosiahol.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znížte naprogramovaný posuv.</p>
237-180A2	<p><b>Error message</b></p> <p>180A2 Os %1: Funkcia %4 regulačnej jednotky CC nie je podporovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deactivate the function</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
237-180A3	<p><b>Error message</b></p> <p>180A3 Os %1: prechod rýchlosti cez nulu na %4 pri meraní %5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected. For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>



Číslo chyby	Popis
237-180A4	<p><b>Error message</b></p> <p>180A4 CC%2: maximálne výpočtové zaťaženie sa zvýšilo, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V dôsledku zmeneného alebo novoaktivovaného bloku parametrov stroja sa výpočtové zaťaženie CC v porovnaní so zaťažením pri východiskovom, resp. predchádzajúcom bloku parametrov stroja zvýšilo. K výpočtovému zaťaženiu prispievajú parametre pre frekvenciu PWM (CfgPowerStage &gt; ampPwmFreq), výkon regulátora (CfgAxisHardware &gt; ctrlPerformance) a doba cyklu regulátora prúdu (CfgCurrentControl &gt; iCtrlPwmType).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Na iniciačné nahratie zmeneného bloku parametrov pri nábehu vykonajte reštart.</li> <li>– Blok parametrov stroja s najvyšším výpočtovým výkonom nahrajte na začiatku (prípadne s atribútom Axes-&gt;PhysicalAxes-&gt;(Achsbezeichner)-&gt;deactivatedAtStart = TRUE) a až následne aktivujte blok parametrov stroja (s nižším výpočtovým výkonom) vhodný pre aktuálnu konfiguráciu hardvéru.</li> </ul>
237-180A5	<p><b>Error message</b></p> <p>180A5 Os %1: vyskytla sa chyba v meraní</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyskytla sa interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>
237-180A6	<p><b>Error message</b></p> <p>180A6 Os %1: Meranie s vodopádovým diagramom: v_nom nekonštantné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Požadovaná rýchlosť v_nom je počas záznamu pre vodopádový diagram nekonštantná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> <li>- Skontrolujte/upravte makro OEM pre cyklus 238 Meranie/korekcia stavu stroja (CfgSystemCycle &gt; OEM_MACHSTAT_MEAS)</li> <li>- Predĺžte čas rozbehu/dobehu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180A7	<p><b>Error message</b></p> <p>180A7 CC%2: Chyba kom. s meracom otacok EnDat3, chybový kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri komunikácii s meracim prístrojom EnDat3 sa vyskytla chyba</li> <li>- Kod chyby opisuje príčinu:</li> <li>- 0,1: Chyba v bitovej prenosovej vrstve (PHY)</li> <li>- 2: Chyba CRC HPF alebo LPF</li> <li>- 3: Chyba WD, počas vyprania časového limitu sa nerozpoznala žiadna odpoveď od meracieho prístroja</li> <li>- Možné príčiny:</li> <li>- Chybny meraci prístroj</li> <li>- Chybny spojovací kabel meracieho prístroja</li> <li>- Poruchy v spojovacom kabli meracieho prístroja</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymenťte meraci prístroj</li> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby vymenťte spojovací kabel</li> <li>- Vymenťte jednotku regulátora CC</li> </ul>
237-180A8	<p><b>Error message</b></p> <p>180A8 CC%2: Chyba kom. s meracom polohy EnDat3, chybový kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri komunikácii s meracim prístrojom EnDat3 sa vyskytla chyba</li> <li>- Kod chyby opisuje príčinu:</li> <li>- 0,1: Chyba v bitovej prenosovej vrstve (PHY)</li> <li>- 2: Chyba CRC HPF alebo LPF</li> <li>- 3: Chyba WD, počas vyprania časového limitu sa nerozpoznala žiadna odpoveď od meracieho prístroja</li> <li>- Možné príčiny:</li> <li>- Chybny meraci prístroj</li> <li>- Chybny spojovací kabel meracieho prístroja</li> <li>- Poruchy v spojovacom kabli meracieho prístroja</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymenťte meraci prístroj</li> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby vymenťte spojovací kabel</li> <li>- Vymenťte jednotku regulátora CC</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180A9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180A9 CC %2: Merac otacok Endat3 hlasi chybu, chybovy kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Meraci pristroj EnDat3 hlasi pocas cyklickej komunikacie chybu</p> <p>Kod chyby opisuje pricinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: Generovanie udajov zlyhalo alebo vypadok systemu meracieho pristroja</li> <li>- 7: Chybna pozicia Singleturn</li> <li>- 8: Chybna pozicia Multiturn</li> <li>- 9: Prekrocene pripustne okolite podmienky meracieho pristroja (napr. teplota)</li> <li>- 10: Prekrocene alebo nedosiahnute pripustne prevadzko-ve podmienky (prud a/alebo napatie)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Hlasenie chyby specificke pre pristroj 0-3 (dbajte na dokumentáciu meracieho pristroja)</li> <li>- 15: Nespecifikovane hlasenie chyby</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte meraci pristroj</li> <li>- Zabezpecte okolite podmienky meracieho pristroja</li> <li>- Vymente meraci pristroj</li> </ul>
<b>237-180AA</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AA CC %2: Merac polohy Endat3 hlasi chybu, chybovy kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Meraci pristroj EnDat3 hlasi pocas cyklickej komunikacie chybu</p> <p>Kod chyby opisuje pricinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 6: Generovanie udajov zlyhalo alebo vypadok systemu meracieho pristroja</li> <li>- 7: Chybna pozicia Singleturn</li> <li>- 8: Chybna pozicia Multiturn</li> <li>- 9: Prekrocene pripustne okolite podmienky meracieho pristroja (napr. teplota)</li> <li>- 10: Prekrocene alebo nedosiahnute pripustne prevadzko-ve podmienky (prud a/alebo napatie)</li> <li>- 11, 12, 13, 14: Hlasenie chyby specificke pre pristroj 0-3 (dbajte na dokumentáciu meracieho pristroja)</li> <li>- 15: Nespecifikovane hlasenie chyby</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte meraci pristroj</li> <li>- Zabezpecte okolite podmienky meracieho pristroja</li> <li>- Vymente meraci pristroj</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180AB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AB CC%2: Chyba v cyk. kom. s meracom otacok EnDat3, chybový kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Meraci prístroj hlási chybu počas cyklickej komunikácie Kod chyby opisuje príčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Boli sprostredkované neplatné pozíčné údaje</li> <li>- 5: Request Code nie je meracím prístrojom podporovaný</li> <li>- 6: Signalizovala sa nepriraditeľná chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte meraci prístroj</li> <li>- Skontrolujte dodatočné dopyty</li> <li>- Vymonte meraci prístroj</li> <li>- Vymonte jednotku regulátora CC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-180AC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AC CC%2: Chyba v cyk. kom s meracom polohy EnDat3, chybový kod %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Meraci prístroj hlási chybu počas cyklickej komunikácie Kod chyby opisuje príčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4: Boli sprostredkované neplatné pozíčné údaje</li> <li>- 5: Request Code nie je meracím prístrojom podporovaný</li> <li>- 6: Signalizovala sa nepriraditeľná chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte meraci prístroj</li> <li>- Skontrolujte dodatočné dopyty</li> <li>- Vymonte meraci prístroj</li> <li>- Vymonte jednotku regulátora CC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180AD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AD CC%2: Vystraha meracieho prístroja EnDat3 v %10; kod vystrahy: %6</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri komunikácii s meracím prístrojom sa signalizovalo varovanie Kod varovania opisuje príčinu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Stav meracieho prístroja/udržba</li> <li>- 1: Blízko hranice prípustných okolitých podmienok (napr. teplota)</li> <li>- 2: Blízko hranice elektrických prevádzkových podmienok (prud/napätie)</li> <li>- 3: Prekročený varovný prah teploty</li> <li>- 4: Takmer dosiahnutá hranica minimalného nabitia batérie</li> <li>- 5-8: Varovanie špecifické pre merací prístroj 0-3</li> <li>- 9: Nespecifikované varovanie meracieho prístroja</li> <li>- 10: Signalizuje sa nepriraditeľné varovanie</li> </ul> <p>Zakratko môže dôjsť k závažnej chybe meracieho prístroja</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opatrenia podľa kodu varovania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 0: Odporúča sa servis meracieho prístroja</li> <li>- 1, 4: Skontrolujte dodržiavanie okolitých podmienok (napr. teplota) a zavedte opatrenia</li> <li>- 2: Dodržanie elektrických prevádzkových podmienok (napr. zabezpečte napájanie napätím)</li> <li>- 3: Zabezpečte dodržanie elektrických prevádzkových podmienok, včas vymonte batériu</li> <li>- 5-8: Opatrenia podľa dokumentácie meracieho prístroja</li> <li>- 9, 10: Skontrolujte merací prístroj, vymonte merací prístroj, informujte zákaznický servis</li> </ul>
<b>237-180AE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180AE CC%2: Teplotné varovanie z meracieho prístroja EnDat3 na %10</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling)</li> <li>- Check the encoder, and exchange it if necessary</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>237-180B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B0 CC (denník): Neplatné údaje EnDat3 LowPrio prenosu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-180B1	<p><b>Error message</b></p> <p>180B1 Prekročenie času pri komunikácii s UM 3xx na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Opísaná UM 3xx nereagovala včas na požiadavku komunikácie CC.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláže</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku, prípadné znečistenie a správne upnutie</li> <li>- Vymeňte menič UM 3xx</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-180B2	<p><b>Error message</b></p> <p>180B2 Porucha v komunikácii s UM 3xx na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC vypadli telegramy.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> <li>- Interná systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláže</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku, prípadné znečistenie a správne upnutie</li> <li>- Vymeňte menič UM 3xx</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>237-180B3</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B3 Prekročenie času v komunikácii s interným komponentom na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul meniča hodnoty polohy priradený konektoru nereagoval včas na požiadavku komunikácie procesora.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty kabeláže snímača</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v pripojení tienenia</li> <li>- Interná systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláž</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie kabeláže snímača</li> <li>- Vymeňte príslušný snímač alebo iné snímače v rovnakom stĺpci</li> <li>- pri X401 teda aj X402, X431 alebo X432</li> <li>- pri X403 ako aj X404, X433 alebo X434</li> <li>- pri X405 teda aj X406, X435 alebo X436</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-180B4</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B4 Porucha v komunikácii s interným komponentom na %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Komunikácia s modulom meniča hodnoty polohy pre opísaný konektor je narušená.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty kabeláže snímača</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v pripojení tienenia</li> <li>- Interná systémová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláž</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie kabeláže snímača</li> <li>- Vymeňte príslušný snímač alebo iné snímače v rovnakom stĺpci</li> <li>- pri X401 teda aj X402, X431 alebo X432</li> <li>- pri X403 ako aj X404, X433 alebo X434</li> <li>- pri X405 teda aj X406, X435 alebo X436</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180B5	<p><b>Error message</b></p> <p>180B5 Príliš veľa chybných telegramov UM 3xx za sebou %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC vypadlo príliš veľa telegramov za sebou.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláže</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku, prípadné znečistenie a správne upnutie</li> <li>- Vymeňte menič UM 3xx</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-180B6	<p><b>Error message</b></p> <p>180B6 Príliš veľa chybných telegramov UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC vypadlo príliš veľa telegramov v monitorovanom období.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláže</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku, prípadné znečistenie a správne upnutie</li> <li>- Vymeňte menič UM 3xx</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-180B7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B7 Príliš vysoká frekvencia chýb telegramov UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC je frekvencia chýb telegramov nad hraničnou hodnotou.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja, resp. kabeláže</li> <li>- Skontrolujte správne upnutie výkonového kábla</li> <li>- Skontrolujte správnu pokládku, prípadné znečistenie a správne upnutie</li> <li>- Vymeňte menič UM 3xx</li> <li>- Vymeňte regulačnú jednotku CC 3xx</li> <li>- Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-180B8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>180B8 Nápadné telegramy UM 3xx %1 pod prahom hlásení</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC sú nápadné telegramy.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie je potrebné žiadne bezprostredné odstránenie, pretože sa doteraz ešte nevyskytla žiadna situácia chyby</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správne prepojenie výkonového kábla</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správnu pokládku, prípadne znečistenie a správne prepojenie HFL</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-180B9	<p><b>Error message</b></p> <p>180B9 Nápadné telegramy UM 3xx %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V prenose skutočných hodnôt prúdu od UM k CC sú nápadné telegramy.</p> <p>Možné príčiny</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napájacieho napätia 24V</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty napätia medziobvodu</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v kabeláži motora</li> <li>- Elektromagnetické rušenia alebo chybné elektrické kontakty v brzdovej kabeláži</li> <li>- Znečistenie alebo chybné optické prepojenie HFL</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nie je potrebné žiadne bezprostredné odstránenie, pretože sa doteraz ešte nevyskytla žiadna situácia chyby</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správne pripojenie tienenia a uzemnenie stroja</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správne prepojenie výkonového kábla</li> <li>- Možné ako preventívne opatrenie: Skontrolujte správnu pokládku, prípadne znečistenie a správne prepojenie HFL</li> </ul>
237-180BA	<p><b>Error message</b></p> <p>180BA CC%2 Inkremental EnDat2.2: Chybna absolutna hodnota %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Referenčný posuv chybný</li> <li>- Obrat počas referencovania</li> <li>- Viacnásobný prejazd rovnakej referenčnej značky</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odpojte merací prístroj od napájacieho napätia (minimálne 10 sekúnd)</li> <li>- Vypnite napájacie napätie stroja (hlavný spínač vyp/zap)</li> </ul>
237-180BB	<p><b>Error message</b></p> <p>180BB Chybny vnoreny subor FSuC CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Verzie rozhrania interných modulov (SOC a FSuC) na CC sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte verziu softvéru a v prípade potreby ho aktualizujte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

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

Číslo chyby	Popis
<b>237-180BF</b>	<p><b>Error message</b> 180BF Preplnenie internej komunikačnej vyrovnávacej pamäte CPU0 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Interná vyrovnávacia pamäť v jednotke regulátora CC na dočasné ukladanie správ na hlavnom počítači MC je preplnená.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-180C0</b>	<p><b>Error message</b> 180C0 Preplnenie internej komunikačnej vyrovnávacej pamäte CPU1 CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Interná vyrovnávacia pamäť v jednotke regulátora CC na dočasné ukladanie správ na hlavnom počítači MC je preplnená.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>237-180C1</b>	<p><b>Error message</b> 180C1 Použitie nepodporovaného CC hardvéru CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Nastavením bitu 31 v CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 sa vedome použije jednotka regulátora CC 61xx, ktorú táto verzia softvéru nepodporuje. Nie je možné zaručiť správne fungovanie softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> – Vymeňte CC (použite ID 66263x-03 alebo vyššie). – Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>237-180C2</b>	<p><b>Error message</b> 180C2 CC hardvér nepodporovaný CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Táto verzia softvéru nepodporuje použitú regulačnú jednotku CC 61xx.</p> <p><b>Error correction</b> – Vymeňte CC (použite ID 66263x-03 alebo vyššie). – Informujte zákaznícky servis.</p>

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

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

Číslo chyby	Popis
237-18500	<p><b>Error message</b></p> <p>18500 SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kontrolného súčtu pri údajoch meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštart ovládania</li> <li>- Prípadne vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18501	<p><b>Error message</b></p> <p>18501 SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia BlockID X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba Block-ID pri údajoch meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštart ovládania</li> <li>- Prípadne vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18502	<p><b>Error message</b></p> <p>18502 SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia, amplitúda príliš malá X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda meracieho zariadenia je príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie meracieho zariadenia napätím</li> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho zariadenia</li> <li>- Vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18503	<p><b>Error message</b></p> <p>18503 SKERN-CC%2: Chyba merac. zariadenia, amplitúda príliš veľká X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda meracieho zariadenia je príliš vysoká</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho zariadenia</li> <li>- Prípadne vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18504	<p><b>Error message</b></p> <p>18504 SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia, frekvencia je chybná X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba frekvencie v signáloch meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho zariadenia vrát. tienenia</li> <li>- V prípade potreby vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18505	<p><b>Error message</b></p> <p>18505 SKERN-CC%2: Chyba mer.zariad., Latchcntr. nie je inkrement. X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný Latchcounter v údajoch meracieho zariadenia</li> <li>- Neprijali sa žiadne nové údaje meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Prípadne vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC) alebo meracie zariadenie (len pri EnDat)</li> <li>- Skontrolujte prípojku a kabeláž meracieho zariadenia</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18506	<p><b>Error message</b></p> <p>18506 SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia Pin-ID X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný PIN-ID v údajoch meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prípade potreby vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18507	<p><b>Error message</b></p> <p>18507 SKERN-CC%2: Chyba merac. zariadenia EnDat22 F1 Bit nastavený X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V meracom zariadení EnDat22 je aktívny chybný bit F1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte upozornenia nasledujúcich výstrah</li> <li>- Skontrolujte/vymeňte kábel meracieho zariadenia</li> <li>- Vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-18508	<p><b>Error message</b></p> <p>18508 SKERN-CC%2: Chyba merac. zariadenia EnDat22 F2 Bit nastavený X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V meracom zariadení EnDat22 je aktívny chybný bit F2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte upozornenia nasledujúcich výstrah</li> <li>- Skontrolujte/vymeňte kábel meracieho zariadenia</li> <li>- Vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18509	<p><b>Error message</b></p> <p>18509 SKERN-CC%2: Chyba merac. zariadenia EnDat22 CRC X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba kontrolného súčtu pri údajoch meracieho zariadenia EnDat22</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte/vymeňte kábel meracieho zariadenia</li> <li>- Vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1850A	<p><b>Error message</b></p> <p>1850A SKERN-CC%2: Chyba meracieho zariadenia, číslo bloku X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Číslo bloku v údajoch meracieho prístroja je chybné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prípade potreby vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC).</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
237-18510	<p><b>Error message</b></p> <p>18510 SKERN-CC%2: Chyba merac. zariadenia neplatná hodn. preplnenia X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neplatná hodnota preplnenia pri údajoch meracieho zariadenia</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18511	<p><b>Error message</b></p> <p>18511 SKERN-CC%2: chyba mer.zar.: hromadná chyba v EnDat-Master X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
237-18520	<p><b>Error message</b> 18520 SKERN-CC%2: CRC chyba pri cyklickej komunikácii meniča %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CRC chyba pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18521	<p><b>Error message</b> 18521 SKERN-CC%2: Chyba počítadla pri cyklickej komunikácii meniča %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné počítadlo paketov pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18522	<p><b>Error message</b> 18522 SKERN-CC%2: Kontrolný súčet chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu tzv. UM-DrivelD pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18523	<p><b>Error message</b> 18523 UM (FS.B): CRC chyba pri cyklickej komunikácii UM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - CRC chyba pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18524	<p><b>Error message</b> 18524 UM (FS.B): Počítadlo, chyba pri cyklickej komunikácii UM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné počítadlo paketov pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-18525	<p><b>Error message</b> 18525 UM (FS.B): Chyba kontrolného súčtu CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu tzv. UM-DrivelD pri cyklickej komunikácii FS s meničom</p> <p><b>Error correction</b> - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18530	<p><b>Error message</b> 18530 SKERN-CC%2: Stav osi pri zmene SMP nie je STO %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Os nebola v stave STO pri zmenách niektorého z nasledujúcich parametrov: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector</p> <p><b>Error correction</b> - Príslušný pohon pred zmenou parametra vypnite, resp. ho uveďte do stavu STO - Skontrolujte program PLC/SPLC a v prípade potreby ho upravte - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18531	<p><b>Error message</b> 18531 SKERN-CC%2: Chyba Watchdog SKERN</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná softvérová chyba (Watchdog Low Prio cyklus)</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis</p>
237-18540	<p><b>Error message</b> 18540 Merací prístroj na X%4: chyba pri teste amplitúdy signálu</p> <p><b>Cause of error</b> An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude: - 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> <p><b>Error correction</b> - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
237-18541	<p><b>Error message</b></p> <p>18541 Snímač EnDat na X%4: Nútená dynamizácia zlyhala</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na uvedenom konektore je pripojený merací prístroj s rozhraním EnDat. Pre tento merací prístroj sa vyskytla chyba pri nútenej dynamizácii. Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- merací prístroj nie je správne pripojený</li> <li>- poškodený merací prístroj</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte prípojky a kábel meracieho prístroja</li> <li>- V prípade potreby vymeňte kábel alebo merací prístroj</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18542	<p><b>Error message</b></p> <p>18542 SKERN-CC%2: Zistila sa chyba Single-Event-Upset (SEU)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba</li> <li>- Možno sporadická chyba spôsobená emisiami EMC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Skontrolujte tienenie, resp. tieniace pripojenie zariadení</li> <li>- Odtieňte alebo odstráňte možné zdroje rušenia EMC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18544	<p><b>Error message</b></p> <p>18544 SKERN-CC%2: Menič SS0, požiadavka, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) funkciu zastavenia SS0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> <li>- Reštart ovládania</li> </ul>
237-18545	<p><b>Error message</b></p> <p>18545 SKERN-CC%2: Menič SS1F, požiadavka, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) funkciu zastavenia SS1F</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> <li>- Reštart ovládania</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18546	<p><b>Error message</b></p> <p>18546 SKERN-CC%2: Menič, chyba Watchdog FSuC, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B meniča hlási chybu pre Watchdog FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A meniča už nie je pripravený na prevádzku</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštart ovládania</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Prípadne vymeňte menič</li> </ul>
237-18547	<p><b>Error message</b></p> <p>18547 SKERN-CC%2: Menič FS.A, napájanie chybné, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné napájacie napätie je príliš vysoké alebo príliš nízke</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> <li>- Skontrolujte napájacie napätie meniča (premostenie X76)</li> <li>- Reštart ovládania</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Prípadne vymeňte menič</li> </ul>
237-18548	<p><b>Error message</b></p> <p>18548 SKERN-CC%2: Menič vyžaduje reakciu SS1, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) reakciu zastavenia SS1</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> </ul>
237-18549	<p><b>Error message</b></p> <p>18549 SKERN-CC%2: Menič vyžaduje reakciu SS2, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) reakciu zastavenia SS2</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> </ul>
237-18550	<p><b>Error message</b></p> <p>18550 Testovací príkaz bol prijatý v softvéri Release!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use autotest software!</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18552	<p><b>Error message</b> 18552 SKERN-CC%2: Chyba Stuck At na teplotnom kanáli</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kanál meniča AD (na regulačnej jednotke) na zaznamenávanie teploty dosky je poškodený</li> <li>- Firmvér regulačnej jednotky zistil chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V prípade potreby vymeňte regulačnú jednotku (CC, resp. UEC)</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18553	<p><b>Error message</b> 18553 SKERN-CC%2: Chyba Stuck At v napäťovom kanáli %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poškodená regulačná jednotka (kanál ADC).</li> <li>- Problém ovládača firmvéru regulačnej jednotky (CC, UEC).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> <li>- V prípade potreby vymeňte regulačnú jednotku (CC, UEC).</li> </ul>
237-18554	<p><b>Error message</b> 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 Požiadavka %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) funkciu zastavenia SS0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> <li>- Reštart ovládania</li> </ul>
237-18555	<p><b>Error message</b> 18555 UM (FS.B): UM požaduje SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) funkciu zastavenia SS1F</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</li> <li>- Reštart ovládania</li> </ul>
237-18556	<p><b>Error message</b> 18556 UM (FS.B): Chyba Watchdog UM-FS.A CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- FS.B meniča hlási chybu pre Watchdog FS.A (WDF.A)</li> <li>- FS.A meniča už nie je pripravený na prevádzku</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštart ovládania</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Prípadne vymeňte menič</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18557	<p><b>Error message</b> 18557 UM (FS.B): UM-FS.A napájanie chybné CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Interné napájacie napätie je príliš vysoké alebo príliš nízke</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča - Skontrolujte napájacie napätie meniča (premostenie X76) - Reštart ovládania - Informujte zákaznícky servis - Prípadne vymeňte menič</p>
237-18558	<p><b>Error message</b> 18558 UM (FS.B): UM požaduje SS1 reakciu CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) reakciu zastavenia SS1</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</p>
237-18559	<p><b>Error message</b> 18559 UM (FS.B): UM požaduje reakciu SS2 CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Menič požaduje prostredníctvom cyklickej komunikácie UM(FS.B) reakciu zastavenia SS2</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte ďalšie hlásenia meniča</p>
237-1855A	<p><b>Error message</b> 1855A SKERN-CC%2: nútená dynamizácia EnDat nevykonaná</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrola nútenej dynamizácie EnDat22 na konci prvého samotestu zlyhala. Za posledných 168 hodín sa nezaznamenala žiadna úspešne vykonaná nútená dynamizácia EnDat.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte chyby/poruchy meracieho prístroja - Vymeňte merací prístroj</p>

Číslo chyby	Popis
237-1855B	<p><b>Error message</b></p> <p>1855B SKERN-CC%2: porušenie intervalu pri nútenej dynamizácii EnDat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Došlo k narušeniu minimálneho časového intervalu (4 hodiny) do nasledujúcej nútenej dynamizácie EnDat (AddInfo[4] = 2)</li> <li>- Došlo k narušeniu maximálneho časového intervalu (168 hodín) do nasledujúcej nútenej dynamizácie EnDat (AddInfo[4] = 1)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Pri opakovanom výskyte chyby: Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1855C	<p><b>Error message</b></p> <p>1855C SKERN-CC%2: chyba počas nútenej dynamizácie EnDat</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Identifikovaný dynamizovaný chybný bit sa nezhoduje s dynamizovanou chybou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Skontrolujte chyby/poruchy meracieho prístroja</li> <li>- Vymeňte merací prístroj</li> <li>- Pri opakovanom výskyte chyby po výmene meracieho prístroja: Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1855D	<p><b>Error message</b></p> <p>1855D SKERN-CC%2: chyba pri kontrole kontrolnej polohy, os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bola porušená podmienka pri kontrole kontrolnej polohy, možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná poloha sa nezhoduje s parametrizovanou kontrolnou polohou</li> <li>- Aktívny stav fatálnej chyby</li> <li>- Os nie je referencovaná</li> <li>- Os v pohybe</li> <li>- Nie je stlačené potvrdzovacie tlačidlo</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte možné príčiny problémov a odstráňte ich</li> <li>- Overte vierohodnosť kontrolnej polohy</li> <li>- Ak ste vylúčili všetky príčiny, informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>237-1855E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was received while in an implausible state.</li> <li>- The internal state is %5, and the state %4 was expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>237-1855F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The host command was not received within a permitted timeout time.</li> <li>- The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the firmware for MC-CC compatibility.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>237-18800</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18800 SKERN-CC%2: Varovanie merac. zariadenia amplitúda príliš malá X%4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amplitúda meracieho zariadenia je príliš nízka</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájanie meracieho zariadenia napätím</li> <li>- Skontrolujte kabeláž meracieho zariadenia</li> <li>- Vymeňte meracie zariadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>237-18801</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- An error injection was triggered</li> <li>- No officially released software version is installed</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the software version of the control</li> <li>- Install a released software version</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-18802	<p><b>Error message</b></p> <p>18802 SKERN-CC: Testovací softvér nahraný bez bezpečnostného schválenia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V CC sa nachádza testovací softvér bez bezpečnostného schválenia</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tento softvér nebol testovaný ani schválený</li> <li>- Nevypočíta sa kontrolný súčet</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Po potvrdení chyby môžete tento softvér používať výlučne na testovanie</li> <li>- Skontrolujte verziu softvéru</li> <li>- Vytvorte servisné súbory</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-18803	<p><b>Error message</b></p> <p>18803 CC%2 Strata synchronizácie systému chodu SPLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výsledkom mechanizmu na synchronizáciu rutiny pre systém doby chodu PLC je chyba na všetkých regulačných jednotkách.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vytvorte servisný súbor</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> <li>- Reštartujte ovládanie</li> </ul>
237-18804	<p><b>Error message</b></p> <p>18804 SKERN-CC%2: Chyba konfigurácie FS číslo zástrčky %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitý typ kódovača EnDat nie je podporovaný. Pre aplikácie s funkčnou bezpečnosťou FS sú podporované iba lineárne alebo rotačné snímače EnDat. Pre kódovač nakonfigurovaný pod CfgAxParSafety-&gt;encoderForSafety bol zistený buď EIB alebo neznámy EnDat kódér.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte konfiguráciu kódovača v časti CfgAxParSafety-&gt;encoderForSafety</p>

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

Číslo chyby	Popis
237-19000	<p><b>Error message</b></p> <p>19000 DQ-LT %1: nadprúd ID=%4; Hodnota rušenia=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výkonový diel detegoval nadprúd.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nesprávne nastavenie parametrov regulácie.</li> <li>- Motor má skrat alebo spojenie na zem.</li> <li>- Režim U/f: Nábehová rampa je nastavená príliš nízko.</li> <li>- Režim U/f: Menovitý prúd motora je výrazne vyšší ako prúd modulov motora.</li> <li>- Napájanie: Vysoké vybíjacie a dobíjacie prúdy pri prudkom poklese sieťového napätia.</li> <li>- Napájanie: Vysoké dobíjacie prúdy pri preťažení motora a prudkom poklese medziokruhového napätia.</li> <li>- Napájanie: Skratové prúdy pri zapnutí kvôli chybnéj komutačnej tlmivke.</li> <li>- Výkonové vodiče nie sú zapojené korektne.</li> <li>- Dĺžka výkonových vodičov je väčšia ako maximálna prípustná.</li> <li>- Chybný výkonový diel.</li> </ul> <p>Rušivá hodnota (interpretácia po bitoch):</p> <p>Bit 0: Fáza U.</p> <p>Bit 1: Fáza V.</p> <p>Bit 2: Fáza W.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte údaje motora, prípadne vykonajte uvedenie do prevádzky.</li> <li>- Skontrolujte spôsob zapojenia motora (hviezda – trojuholník).</li> <li>- Režim U/f: Zväčšite nábehovú rampu.</li> <li>- Režim U/f: Skontrolujte priradenie menovitých prúdov motora a modulov motora.</li> <li>- Napájanie: Skontrolujte kvalitu siete.</li> <li>- Napájanie: Znížte motorické zaťaženie.</li> <li>- Napájanie: Korektné zapojenie sieťovej komutačnej tlmivky.</li> <li>- Skontrolujte prípojky výkonových vodičov.</li> <li>- Skontrolujte skrat alebo zemné spojenie na výkonových vodičoch.</li> <li>- Skontrolujte dĺžku výkonových vodičov.</li> <li>- Vymeňte výkonový diel.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-19001	<p><b>Error message</b></p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: rozstup nulových značiek ID=%4; Hodnota rušenia=%5</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nameraná vzdialenosť nulovej značky nezodpovedá nastavennej vzdialenosti nulovej značky.</p> <p>Pri snímačoch kódovaných podľa vzdialenosti sa vzdialenosť nulovej značky stanoví z párovo rozpoznávaných nulových značiek.</p> <p>Z toho vyplynie, že chýbajúca nulová značka nemusí v závislosti od tvorby párov viesť k poruche a že tiež nemá žiaden vplyv v systéme.</p> <p>Rušivá hodnota (decimálna interpretácia):</p> <p>Posledná nameraná vzdialenosť nulovej značky v inkrementoch (4 inkrementy = 1 dielik snímača).</p> <p>Znamienko označuje smer posuvu pri zaznamenávaní vzdialenosti nulového bodu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte uloženie vodičov snímačov podľa zásad elektromagnetickej kompatibility.</li> <li>- Skontrolujte konektory.</li> <li>- Skontrolujte typ snímača (snímač s ekvidistančnými nulovými značkami).</li> <li>- Vymeňte snímač, resp. vodič snímača.</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samoinne, pretože sa vyskytuje chyba.</p> <p>Vyskytla sa chyba v signali pp_GenFB_NCC (systemový modul PL).</p> <p>Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systemová chyba ovládania</li> <li>- Skontrolujte kabeláž signálu pp_GenFB_NCC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4  1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4  1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba.  Vyskytla sa chyba v signali -ES.B (systemovy modul PL).  Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systemova chyba ovládania  Skontrolujte kabeláž signálu -ES.B.  Informujte zákaznícky servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4  1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba.  Vyskytla sa chyba v signali CVO (systemovy modul PL).  Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systemova chyba NC  Skontrolujte kabeláž signálu CVO.  Informujte zákaznícky servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba.  Vyskytla sa chyba v signali RDY.PS (X69-17a) napájacieho modulu.  Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systemova chyba NC  Skontrolujte kabeláž signálu RDY.PS (X69-17a).  Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba. Vyskytla sa chyba v signali pp_GenMKG (SMOP). Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systémová chyba NC Skontrolujte kabeláž signálu pp_GenMKG. Informujte zákaznícky servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba. Vyskytla sa chyba v signali pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systémová chyba NC Skontrolujte kabeláž ochranných dverí/signálu pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Informujte zákaznícky servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba. Vyskytla sa chyba v signali pp_GenFB_NCC (systémový modul PL). Ovládanie riadne neukonci testovací krok.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či k zrušeniu useku skusky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania Skontrolujte kabeláž v signali pp_GenFB_NCC. - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samoczynne, pretože sa vyskytuje chyba v priebehu testu alebo hardveri/kabelazi. Ovládanie riadne neukončí testovací krok. Ovládanie nevykona určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania</li> <li>- Skontrolujte hardver/kabelaz (plochy kabel PWM) a v prípade potreby ho vymeňte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samoczynne, pretože sa vyskytuje chyba v priebehu testu alebo hardveri. Ovládanie riadne neukončí testovací krok. Ovládanie nevykona určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania</li> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby vymeňte hardver</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
237-1F300	<p><b>Error message</b></p> <p>1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypnutia sa ukončil samoczynne, pretože sa vyskytuje chyba v priebehu testu alebo hardveri. Ovládanie riadne neukončí testovací krok. Ovládanie nevykona určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania</li> <li>- Skontrolujte hardver/kabelaz, či sú výstupy A SPL/SMOP pevne na úrovni High</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b> Test vypnutia sa ukončil samocinne, pretože sa vyskytuje chyba v priebehu testu alebo hardveru. Ovládanie riadne neukončí testovací krok. Ovládanie nevykona určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania - Skontrolujte hardver/kabeláž, či sú výstupy B SPL/SMOP pevne na úrovni High - Informujte zákaznícky servis</p>
237-1F300	<p><b>Error message</b> 1F300 CC%2 Prerušenie skúšky vypnutia %4</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa chyba v priebehu testu, príp. iná chyba, ktorá viedla k vypnutiu pohonu a tým k zrušeniu testu brzd. Ovládanie riadne neukončí testovací krok. Ovládanie nevykona určitú skúšku.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či k zrušeniu useku skúšky viedla predchádzajúca systémová chyba ovládania - Skontrolujte verziu softveru - Informujte zákaznícky servis</p>
237-3001	<p><b>Error message</b> 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>
237-3002	<p><b>Error message</b> 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p><b>Cause of error</b> Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p><b>Error correction</b></p>

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

Číslo chyby	Popis
237-3019	<p><b>Error message</b> 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Der Umrichter antwortet innerhalb einer vorgegebenen Zeit nicht auf das angegebene Kommando von der CC (Kommando Code ist dezimal angezeigt, aber hexadezimal zu interpretieren)</p> <p><b>Error correction</b> - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p><b>Error message</b> 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
237-3802	<p><b>Error message</b> 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
237-3804	<p><b>Error message</b> 13804 UM-SOC: kontrola topológie parametrov UM zlyhala %1</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
237-3805	<p><b>Error message</b> 13805 UM-SOC: konfiguračné údaje FS boli porušené %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
237-3806	<p><b>Error message</b> 13806 UM-SOC: UM-DriveID UM-SOC a UM-FSuC nie sú rovnaké %1 %4 %5</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
237-3820	<b>Error message</b> 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
237-3891	<b>Error message</b> 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version:%4 - erwartete Version:%5) <b>Cause of error</b> - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. <b>Error correction</b> - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	<b>Error message</b> 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
238-1000	<b>Error message</b> 1000 UVR%2 Nadmerný prúd <b>Cause of error</b> Napájacia jednotka rozpoznala prekročenie prípustného prúdu na svojom pripojení k sieti <b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis
238-1001	<b>Error message</b> 1001 UVR%2 Fázový prúd príliš veľký <b>Cause of error</b> Sieťový prúd prijatý sieťovou jednotkou sa blíži maximálne prípustnej hodnote <b>Error correction</b> – Skontrolujte konštrukciu systému meniča – Znížte príkon systému meniča – Informujte zákaznícky servis
238-1002	<b>Error message</b> 1002 UVR%2 Medziokruhovú napätie príliš veľké <b>Cause of error</b> Napájacia jednotka rozpoznala, že medziokruhovú napätie je príliš vysoké <b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis

Číslo chyby	Popis
238-1003	<p><b>Error message</b> 1003 UVR%2 Chyba siete</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka zistila chybnú napájaciu sieť.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte pripojenie k sieti a zaistite správne pripojenie k sieti – Informujte zákaznícky servis</p>
238-1004	<p><b>Error message</b> 1004 UVR%2 Medziokruhovú napätie príliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka hlási, že medziokruhovú napätie je príliš malé.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte pripojenie k sieti – Skontrolujte parametre a stabilitu napájacej siete – Informujte zákaznícky servis</p>
238-1006	<p><b>Error message</b> 1006 UVR%2 Zvodový prúd príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie zvodového prúdu napájacej jednotky zistilo neprípustne vysokú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte kabeláž výkonových častí a motorov – Skontrolujte, či majú vedenia motora a medziokruh dostatočný izolačný odpor voči zemi – Informujte zákaznícky servis</p>
238-1007	<p><b>Error message</b> 1007 UVR%2 Teplota na chladiacom telese príliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota chladiaceho telesa v UVR presahuje kritickú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte výkon.</p>
238-1008	<p><b>Error message</b> 1008 UVR%2 Chyba pri riadení IGBT</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka zistila chybu pri ovládaní IGBT</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-100A	<p><b>Error message</b> 100A UVR%2 Teplota na chladiacom telese kriticky vysoká</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota chladiaceho telesa v napájacej jednotke UVR dosahuje kritické hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Znížte príkon z medziokruhu</li> <li>– Skontrolujte teplotu, resp. klimatizačné zariadenie skriňového rozvádzača</li> <li>– Skontrolujte voľné priestory na vetranie okolo napájacej jednotky</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-100B	<p><b>Error message</b> 100B UVR%2 Chyba pri medziokruhovom napätí</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka rozpoznala chybu pri nabíjaní medziokruhu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte, či nenastal skrat v prípojnici, resp. zapojení medziokruhu</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
238-100C	<p><b>Error message</b> 100C UVR%2 Servisný režim aktivovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Bol aktivovaný servisný režim UVR. Ovládanie UVR sa teraz uskutočňuje cez servisné rozhranie.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte servisný režim na servisnom rozhraní.</p>
238-100D	<p><b>Error message</b> 100D UVR%2 Chybné riadenie PWM</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie ovládania PWM hlási chybu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
238-100E	<p><b>Error message</b> 100E UVR%2 Rozpoznanie hardvéru chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Rozpoznanie hardvéru napájacej jednotky (tzv. HIK) je chybné</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-100F	<p><b>Error message</b> 100F UVR%2 Chyba konfigurácie</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia napájacej jednotky UVR je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte konfiguráciu napájacej jednotky a v príp. potreby ju upravte (CfgSupplyModule3xx) – Informujte zákaznícky servis</p>
238-1010	<p><b>Error message</b> 1010 UVR%2 Malé napätie chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napájacích napätí v napájacej jednotke hlási chybu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
238-1011	<p><b>Error message</b> 1011 UVR%2 Porucha ventilátora sieťového adaptéra</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka UVR rozpoznala chybu ventilátora sieťového adaptéra.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte ventilátor sieťového adaptéra: či nie je prípadne zablokovaný predmetmi alebo nečistotami – Informujte zákaznícky servis</p>
238-1012	<p><b>Error message</b> 1012 UVR%2 Softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba napájacej jednotky</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
238-1013	<p><b>Error message</b> 1013 UVR%2 Chyba pri samoteste</p> <p><b>Cause of error</b> Na napájacej jednotke sa pri internom samoteste vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte zapojenie napájacej jednotky – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-1014	<p><b>Error message</b> 1014 UVR%2 Chyba regulácie</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa chyba pri regulácii v napájacej jednotke</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
238-1015	<p><b>Error message</b> 1015 UVR%2 Preťaženie napätia +24V integrovaného sieťového adaptéra</p> <p><b>Cause of error</b> Spotreba prúdu 24 V spotrebičov na integrovanom sieťovom adaptéri UVR prekračuje maximálnu prípustnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte zapojenie napätia +24 V (X76, X90) sieťového adaptéra integrovaného v UVR</li> <li>– Skontrolujte spotrebiče na napätí +24 V a v prípade potreby ho znížte</li> <li>– Skontrolujte naprojektovanie stroja podľa technickej príručky vášho systému meniča</li> <li>– Skontrolujte konfiguráciu CfgSupplyModule3xx/MP_p-s24VMaxLoadCurr</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-1016	<p><b>Error message</b> 1016 UVR%2 Chyba CRC prenosu HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prenose údajov cez rozhranie HSCI bola zistená chyba kontrolného súčtu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia a káble HSCI</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-1017	<p><b>Error message</b> 1017 UVR %2 Maximálna prípustná kapacita medziobvodu prekročená</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka UVR rozpoznala neprípustne vysokú kapacitu medziokruhu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte konštrukciu systému meniča</li> <li>– Znížte počet modulov pripojených k medziokruhu (UM, CMH)</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
238-1018	<p><b>Error message</b></p> <p>1018 UVR%2 Teplota procesora dosahuje kritické hodnoty</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Teplota procesora v UVR dosahuje kritické hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Skontrolujte funkčnosť klimatizačného zariadenia</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-1019	<p><b>Error message</b></p> <p>1019 UVR%2 Maximálna teplota procesora prekročená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Došlo k prekročeniu maximálnej teploty procesora v napájacej jednotke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Skontrolujte funkčnosť klimatizačného zariadenia</li> <li>– Znížte výkon systému meniča</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-101A	<p><b>Error message</b></p> <p>101A UVR%2 Synchronizácia napájacej siete neúspešná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Synchronizácia medzi napájacou jednotkou a napájacou sieťou nebola úspešná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte, či nie je chybné pripojenie sieťových prívodov</li> <li>– Skontrolujte poistky SITOR systému meniča</li> <li>– Skontrolujte napájaciu sieť</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-101B	<p><b>Error message</b></p> <p>101B UVR%2 Hodnota stredného napätia medziokruhu príliš vysoká</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájacia jednotka UVR rozpoznala, že stredné napätie medziokruhu dosahuje neprípustne vysoké hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte napájacie napätia UVR (sieťové napätie).</li> <li>– Uistite sa, že prevádzka prebieha na sieti TN. Prevádzka na sieťach TT alebo IT nie je prípustná. Pozrite si k tomu technickú príručku vášho systému meniča.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>238-101C</b>	<p><b>Error message</b> 101C UVR%2 Chybné meranie napätia</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka hlási chybu merania napätia medziokruhu</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>238-101D</b>	<p><b>Error message</b> 101D UVR%2 Nakonfigurované medziokruhovú napätie príliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> Medziokruhovú napätie nakonfigurované v MP_dcLinkVoltage je príliš nízke. Nakonfigurované medziokruhovú napätie musí byť vyššie ako stredná hodnota usmerneného prúdu pripojeného sieťového napätia. Ak sa napájacia jednotka prevádzkuje napr. na sieťovom napätí 3AC 480 V, musí výrobca stroja zvýšiť medziokruhovú napätie, ktoré sa má generovať v MP_dcLinkVoltage, na DC 720 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte zápis v parametri CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage a prípadne ho upravte. - Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>238-101E</b>	<p><b>Error message</b> 101E UVR%2 Teplotný snímač poskytuje chybné dáta</p> <p><b>Cause of error</b> Teplotný snímač v napájacej jednotke je chybný alebo poskytuje chybné dáta.</p> <p><b>Error correction</b> – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>238-101F</b>	<p><b>Error message</b> 101F UVR%2 Žiadne, resp. nesprávne KDR pripojené</p> <p><b>Cause of error</b> Bola zistená príliš nízka indukčnosť komutačnej sieťovej tlmivky. Možno nie je pripojená žiadna komutačná sieťovej tlmivka, resp. prípojka je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte správne pripojenie komutačnej sieťovej tlmivky - Skontrolujte indukčnosť komutačnej sieťovej tlmivky - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
238-1021	<p><b>Error message</b> 1021 UVR%2 Medziokruhové napätie príliš nízke</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacia jednotka hlási príliš malé napätie medziobvodu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte sieťovú prípojku</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
238-1022	<p><b>Error message</b> 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p><b>Cause of error</b> The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the power connection</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
239-0001	<p><b>Error message</b> 1 CC-FSUC: Interná chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0002	<p><b>Error message</b> 2 MC-FSUC: interná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0003	<p><b>Error message</b> 3 UM-FSUC: interná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
239-0004	<p><b>Error message</b> 4 CC-FSUC: chyba napätia CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0005	<p><b>Error message</b> 5 MC-FSUC: chyba napätia</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0006	<p><b>Error message</b> 6 UM-FSUC: chyba napätia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0007	<p><b>Error message</b> 7 CC-FSUC: chyba teploty CC%2 %1 (teplota: %6,%7 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0008	<p><b>Error message</b> 8 MC-FSUC: chyba teploty (teplota: %6,%7 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-000A	<p><b>Error message</b> A CC-FSUC: nastavovanie parametrov zlyhalo CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000C	<p><b>Error message</b> C UM-FSUC: nekonzistentné parametre FS CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000D	<p><b>Error message</b> D CC-FSUC: výpadok cyklickej komunikácie CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-000F	<p><b>Error message</b> F UM-FSUC: výpadok cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0010	<p><b>Error message</b> 10 CC-FSUC: nekonzistentný softvér CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte servisný súbor - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0011	<b>Error message</b> 11 MC-FSUC: nekonzistentný softvér <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0012	<b>Error message</b> 12 UM-FSUC: nekonzistentný softvér CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0013	<b>Error message</b> 13 CC-FSUC: chyba zásobníka CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0014	<b>Error message</b> 14 MC-FSUC: chyba zásobníka <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0015	<b>Error message</b> 15 UM-FSUC: chyba zásobníka CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis

Číslo chyby	Popis
239-0016	<b>Error message</b> 16 CC-FSUC: interná softvérová chyba CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0017	<b>Error message</b> 17 MC-FSUC: interná softvérová chyba <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0018	<b>Error message</b> 18 UM-FSUC: interná softvérová chyba CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0019	<b>Error message</b> 19 CC-FSUC: chyba pamäte RAM CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-001A	<b>Error message</b> 1A MC-FSUC: chyba pamäte RAM <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis

Číslo chyby	Popis
239-001B	<p><b>Error message</b> 1B UM-FSUC: chyba pamäte RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-001C	<p><b>Error message</b> 1C CC-FSUC: porucha monitorovania napätia CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-001D	<p><b>Error message</b> 1D MC-FSUC: porucha monitorovania napätia</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-001E	<p><b>Error message</b> 1E UM-FSUC: porucha monitorovania napätia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-001F	<p><b>Error message</b> 1F CC-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
239-0020	<b>Error message</b> 20 MC-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0021	<b>Error message</b> 21 UM-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér) <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0022	<b>Error message</b> 22 CC-FSUC: preťaženie cyklickej komunikácie CC%2 %1 <b>Cause of error</b> FSUC prijal príliš veľa cyklických telegramov. <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0024	<b>Error message</b> 24 UM-FSUC: preťaženie cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10 <b>Cause of error</b> FSUC prijal príliš veľa cyklických telegramov. <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis
239-0025	<b>Error message</b> 25 CC-FSUC: porucha cyklickej komunikácie CC%2 %1 <b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC. <b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis

Číslo chyby	Popis
239-0026	<p><b>Error message</b> 26 MC-FSUC: Porucha cyklickej komunikácie</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0027	<p><b>Error message</b> 27 UM-FSUC: porucha cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-002A	<p><b>Error message</b> 2A UM-FSUC: nepovolená rekonfigurácia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-002D	<p><b>Error message</b> 2D UM-FSUC: nekonzistentné parametre zariadenia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0030	<p><b>Error message</b> 30 UM-FSUC: konfiguračné údaje FS kanála B sú neplatné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
239-0033	<p><b>Error message</b> 33 UM-FSUC: neplatná požiadavka na samotest CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0036	<p><b>Error message</b> 36 UM-FSUC: samotest prerušený CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0039	<p><b>Error message</b> 39 UM-FSUC: chyba napätia kanála B CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The B channel reports a voltage error.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency</p>
239-003C	<p><b>Error message</b> 3C UM-FSUC: Watchdog B odpadol CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The watchdog of the B channel timed out.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-003D	<p><b>Error message</b> 3D CC-FSUC: interná porucha Watchdog CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte servisný súbor - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-003E	<p><b>Error message</b> 3E MC-FSUC: interná porucha Watchdog</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-003F	<p><b>Error message</b> 3F UM-FSUC: interná porucha Watchdog CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0042	<p><b>Error message</b> 42 UM-FSUC: interná komunikačná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0045	<p><b>Error message</b> 45 UM-FSUC: nekonzistencia cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0048	<p><b>Error message</b> 48 UM-FSUC: nekonzistencia cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-004B</b>	<p><b>Error message</b> 4B UM-FSUC: nesprávna prípojka motora CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004E</b>	<p><b>Error message</b> 4E UM-FSUC: nehodnoverné nastavenie parametrov CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p><b>Error correction</b> - Generate the service file - Inform your service agency</p>
<b>239-004F</b>	<p><b>Error message</b> 4F CC-FSUC: inicializačná chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte servisný súbor - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0050</b>	<p><b>Error message</b> 50 MC-FSUC: inicializačná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte servisný súbor - Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0051</b>	<p><b>Error message</b> 51 UM-FSUC: inicializačná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte servisný súbor - Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0052	<p><b>Error message</b> 52 CC-FSUC: varovanie pre teplotu CC%2 %1 (teplota: %6 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0053	<p><b>Error message</b> 53 MC-FSUC: varovanie pre teplotu (teplota: %6 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0055	<p><b>Error message</b> 55 CC-FSUC: požiadavka na reakciu SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikovala sa závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0057	<p><b>Error message</b> 57 UM-FSUC: požiadavka na reakciu SS1F CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikovala sa závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-0058	<p><b>Error message</b> 58 CC-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
239-0059	<p><b>Error message</b> 59 MC-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-005A	<p><b>Error message</b> 5A UM-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-005B	<p><b>Error message</b> 5B CC-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôbenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-005C	<p><b>Error message</b> 5C MC-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôbenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-005D	<p><b>Error message</b> 5D UM-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôbenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0101	<p><b>Error message</b> 101 CC-FSUC: Interná chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0102	<p><b>Error message</b> 102 MC-FSUC: interná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0103	<p><b>Error message</b> 103 UM-FSUC: interná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (neočakávaný priebeh programu)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0111	<p><b>Error message</b> 111 CC-FSUC: chyba napätia CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0112	<p><b>Error message</b> 112 MC-FSUC: chyba napätia</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
239-0113	<p><b>Error message</b> 113 UM-FSUC: chyba napätia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie napätia hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0121	<p><b>Error message</b> 121 CC-FSUC: chyba teploty CC%2 %1 (teplota: %7,%8 °C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0122	<p><b>Error message</b> 122 MC-FSUC: Chyba teploty (teplota: %7,%8°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0131	<p><b>Error message</b> 131 CC-FSUC: nastavovanie parametrov zlyhalo CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal neplatné údaje parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0133	<p><b>Error message</b> 133 UM-FSUC: nekonzistentné parametre FS CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal nekonzistentné parametre.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0141	<p><b>Error message</b> 141 CC-FSUC: výpadok cyklickej komunikácie CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Výpadok cyklickej komunikácie medzi MC a CC-FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0143	<p><b>Error message</b> 143 UM-FSUC: výpadok cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Výpadok cyklickej komunikácie medzi MC a UM-FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0151	<p><b>Error message</b> 151 CC-FSUC: nekonzistentný softvér CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0152	<p><b>Error message</b> 152 MC-FSUC: nekonzistentný softvér</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0153	<p><b>Error message</b> 153 UM-FSUC: nekonzistentný softvér CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0161	<p><b>Error message</b> 161 CC-FSUC: chyba zásobníka CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0162	<p><b>Error message</b> 162 MC-FSUC: chyba zásobníka</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0163	<p><b>Error message</b> 163 UM-FSUC: chyba zásobníka CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (zásobníková pamät)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0171	<p><b>Error message</b> 171 CC-FSUC: interná softvérová chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0172	<p><b>Error message</b> 172 MC-FSUC: interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0173	<p><b>Error message</b> 173 UM-FSUC: interná softvérová chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (Single Event Upset)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0181	<p><b>Error message</b> 181 CC-FSUC: chyba pamäte RAM CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0182	<p><b>Error message</b> 182 MC-FSUC: chyba pamäte RAM</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0183	<p><b>Error message</b> 183 UM-FSUC: chyba pamäte RAM CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (pamäť RAM)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0191	<p><b>Error message</b> 191 CC-FSUC: porucha monitorovania napätia CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0192	<p><b>Error message</b> 192 MC-FSUC: porucha monitorovania napätia</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0193	<p><b>Error message</b> 193 UM-FSUC: porucha monitorovania napätia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC hlási poruchu monitorovania napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-01A1	<p><b>Error message</b> 1A1 CC-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-01A2	<p><b>Error message</b> 1A2 MC-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-01A3	<p><b>Error message</b> 1A3 UM-FSUC: úvodná kontrola konzistencie softvéru CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (poškodený softvér)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-01B1</b>	<p><b>Error message</b> 1B1 CC-FSUC: preťaženie cyklickej komunikácie CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal príliš veľa cyklických telegramov.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01B2</b>	<p><b>Error message</b> 1B2 MC-FSUC: Pretazenie cyklickej komunikácie</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal príliš veľa cyklických telegramov.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01B3</b>	<p><b>Error message</b> 1B3 UM-FSUC: preťaženie cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal príliš veľa cyklických telegramov.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01C1</b>	<p><b>Error message</b> 1C1 CC-FSUC: porucha cyklickej komunikácie CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01C2</b>	<p><b>Error message</b> 1C2 UM-FSUC: porucha cyklickej komunikácie</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>239-01C3</b>	<p><b>Error message</b> 1C3 UM-FSUC: porucha cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Porucha cyklickej komunikácie na FSUC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01D3</b>	<p><b>Error message</b> 1D3 UM-FSUC: nepovolená rekonfigurácia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekonfigurovaniu FSUC, hoci už prijal platné konfiguračné údaje FS.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01E3</b>	<p><b>Error message</b> 1E3 UM-FSUC: nekonzistentné parametre zariadenia CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal nekonzistentné konfiguračné údaje.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-01F3</b>	<p><b>Error message</b> 1F3 UM-FSUC: konfiguračné údaje FS kanála B sú neplatné CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Na základe požiadavky z kanála B zneplatnil FSUC konfiguračné údaje FS.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0203</b>	<p><b>Error message</b> 203 UM-FSUC: neplatná požiadavka na samotest CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal požiadavku na spustenie samotestu, hoci sú STO a SBC neaktívne.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0213	<p><b>Error message</b> 213 UM-FSUC: samotest prerušený CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prerušil pre chybu prebiehajúci samotest.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0223	<p><b>Error message</b> 223 UM-FSUC: chyba napätia kanála B CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Kanál B hlási chybu napätia.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte napájanie príslušných zariadení (stavová LED „24 V“ na zariadení) – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0233	<p><b>Error message</b> 233 UM-FSUC: Watchdog B odpadol CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Watchdog kanála B vypadol.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0241	<p><b>Error message</b> 241 CC-FSUC: interná porucha Watchdog CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-0242	<p><b>Error message</b> 242 MC-FSUC: interná porucha Watchdog</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
<b>239-0243</b>	<p><b>Error message</b> 243 UM-FSUC: interná porucha Watchdog CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia interného watchdog FSUC nebola možná.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0253</b>	<p><b>Error message</b> 253 UM-FSUC: interná komunikačná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC identifikoval chybu v cyklickej komunikácii v rámci meniča.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0263</b>	<p><b>Error message</b> 263 UM-FSUC: nekonzistencia cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC identifikoval chybu v cyklickej komunikácii s MC.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0273</b>	<p><b>Error message</b> 273 UM-FSUC: nekonzistencia cyklickej komunikácie CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC identifikoval chybu v cyklickej komunikácii s modulom PAE.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
<b>239-0283</b>	<p><b>Error message</b> 283 UM-FSUC: Nespravna pripojka motora CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6)</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC identifikoval nesprávne priradenie prípojky motora.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-0293	<p><b>Error message</b> 293 UM-FSUC: nehodnoverné nastavenie parametrov CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC identifikoval nesprávny priebeh pri nastavovaní parametrov.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-02A1	<p><b>Error message</b> 2A1 CC-FSUC: inicializačná chyba CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-02A2	<p><b>Error message</b> 2A2 MC-FSUC: inicializačná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-02A3	<p><b>Error message</b> 2A3 UM-FSUC: inicializačná chyba CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru (inicializácia zlyhala)</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-02B1	<p><b>Error message</b> 2B1 CC-FSUC: Varovanie pre teplotu CC%2 %1 (teplota: %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači – Informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
239-02B2	<p><b>Error message</b> 2B2 MC-FSUC: Varovanie pre teplotu (teplota: %7°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie teploty hlási výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte teplotu v skriňovom rozvádzači</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02C1	<p><b>Error message</b> 2C1 CC-FSUC: požiadavka na reakciu SS1F CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikovala sa závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02C2	<p><b>Error message</b> 2C2 MC-FSUC: Požiadavka na reakciu SS1F</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikovala sa závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02C3	<p><b>Error message</b> 2C3 UM-FSUC: požiadavka na reakciu SS1F CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Identifikovala sa závažná chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02D1	<p><b>Error message</b> 2D1 CC-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
239-02D2	<p><b>Error message</b> 2D2 MC-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02D3	<p><b>Error message</b> 2D3 UM-FSUC: Nesprávna verzia rozhrania CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02E1	<p><b>Error message</b> 2E1 CC-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôsobenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02E2	<p><b>Error message</b> 2E2 MC-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôsobenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
239-02E3	<p><b>Error message</b> 2E3 UM-FSUC: Chýbajúce doladenie verzie rozhrania CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Verzie rozhrania interných modulov sa musia vymeniť. Prispôsobenie sa ešte neuskutočnilo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
239-02F3	<p><b>Error message</b> 2F3 UM-FSUC: Deaktivácia pohonu zlyhala CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> Pohon nebolo možné deaktivovať, pretože nie je v bezpečnom stave.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-FFF1	<p><b>Error message</b> FFF1 CC-FSUC: TEST VÝSTRAHY CC%2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal testovaciu výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-FFF2	<p><b>Error message</b> FFF2 MC-FSUC: TEST VÝSTRAHY</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal testovaciu výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
239-FFF3	<p><b>Error message</b> FFF3 UM-FSUC: TEST VÝSTRAHY CC%2 %1 %10</p> <p><b>Cause of error</b> FSUC prijal testovaciu výstrahu.</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor – Informujte zákaznícky servis</p>
23A-0000	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba – Neplatné chybové hlásenie %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0001	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru – Je aktívne testovacie prostredie %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0003	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI PHY: Hardvér neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0004	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba (NULOVÝ ukazovateľ) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0005	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné odovzdanie parametrov – Nepripustná hodnota %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0006	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neprípustné odovzdanie parametrov – Neprípustný argument %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0007	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné prijaté údaje %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0008	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný index zariadenia %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0009	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Interná registrácia funkcie: Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-000B	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vysielač HFL: Rozhranie je vyťažené alebo nepripravené na prevádzku %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-000E	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zariadenie neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0014	<p><b>Error message</b> Chybný dátový prenos v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné prijaté údaje %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0015	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný index rozhrania %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>



Číslo chyby	Popis
<b>23A-0018</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL-Master: V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-0019</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Menič (HFL): V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-001A</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> SPI: V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-001B</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> SPI: V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-001C	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> SPI: V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-001D	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA): Rozhranie je vyťažené alebo nepripravené na prevádzku %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-001E	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI (DMA): V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-001F	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL (DMA): V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0020	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: Rozhranie je vyťažené alebo nepripravené na prevádzku %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0021	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba – Nedošlo k inicializácii XADC %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0022	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba – XADC je už inicializovaný %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0023	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru – Záznam sa v HDT nenašiel %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0025	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Zariadenie je zaneprázdnené/nepripravené na prevádzku – FPGA kódovača: Konfigurácia zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0026	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Flash ID FPGA kódovača: Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0027	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> DPRAM FPGA kódovača: Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0028	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Flash FPGA kódovača: Hardvér neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0029	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FPGA kódovača Master (HFL): V rozhraní sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-002A	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC bootloader: Nahral sa neplatný firmvér %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-002B	<p><b>Error message</b> Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Firmvér FSuC: Aktualizácia firmvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-002C	<p><b>Error message</b> Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC VMT: Aktualizácia firmvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-002D	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC HIK: Nahral sa neplatný firmvér %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-002E	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba – Firmvér FSuC sa nespúšťa %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-002F	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: Neplatné prijaté údaje %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0030	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FSuC: Zariadenie neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0031	<p><b>Error message</b></p> <p>Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: Zariadenie je vyťažené alebo nepripravené na prevádzku %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0032	<p><b>Error message</b></p> <p>Firmware update failed on device: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: Nahral sa neplatný firmvér %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0033	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FSuC: Neplatné odovzdanie parametrov %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– HSCI: V rozhraní sa vyskytla chyba</li> <li>– Aktivoval sa lokálny register chýb %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0035	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – HSCI: V rozhraní sa vyskytla chyba – Aktivoval sa externý register chýb %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0036	<p><b>Error message</b> Prekročenie času v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI: Zariadenie neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v komunikácii v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HSCI: Samotest rozhrania zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0039	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Modul Flash: Inicializácia hardvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
23A-003A	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Modul Flash: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-003B	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Modul Flash: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-003C	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Modul Flash: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-003D	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Modul Flash: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-003E	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul Flash: neplatné odovzdanie parametrov %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-003F	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul Flash: Neplatné prijaté údaje %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Modul Flash: Konfigurácia hardvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2 %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0042	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Inicializácia Zynq: Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0043	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Štart aplikačného softvéru: Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0044	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Stav eFuse: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0045	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Kľúč eFuse: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0046	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračné údaje eFuse: Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0047	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zápis do eFuse: Prístup do hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0048	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM: Neplatné odovzdanie parametrov %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0049	<p><b>Error message</b> Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> RAM: Test hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: Inicializácia hardvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-004F	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FRAM: Hardvér neodpovedá %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0050	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash diagnostiky: Inicializácia hardvéru zlyhala %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba prístupu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Flash diagnostiky: Test hardvéru zlyhal %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0053	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba – Neplatná veľkosť obrazu %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0054	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Aplikačný softvér sa nenašiel %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0055	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Bootovací obraz sa nenašiel %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0056	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Havarijný bootovací obraz sa nenašiel %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0057	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Primárny bootovací obraz sa nenašiel %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0058	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Havarijný bootovací obraz: nesprávny offset obrazu %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0059	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Primárny bootovací obraz: nesprávny offset obrazu %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-005A	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny offset obrazu %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-005B	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis Nie sú dostupné žiadne autentifikačné údaje %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-005C	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Bytový konvertor: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-005D	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné prijaté údaje – Terminál: Neplatný kontrolný znak %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-005E	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné prijaté údaje – Terminál: Vstup je príliš dlhý %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0060	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
23A-0061	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0062	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0063	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0064	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0065	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0066	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0067	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0068	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0069	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-006A	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-006B	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatný index zariadenia %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-006C	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatný index zariadenia – Priradenie ovládača nie je možné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-006D	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Neplatný index zariadenia</li> <li>– Príkaz sa nespracoval</li> </ul> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-006E	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Neplatné označenie rozhrania</p> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-006F	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Pri vykonávaní programu sa vyskytla chyba</li> <li>– Chyba počas hlavnej inicializačnej fázy</li> </ul> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
23A-0070	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Autentifikácia obrazu: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné</p> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0071	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru – Dosiahol sa záznamový limit %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0072	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné – Chybný záznam %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0073	<p><b>Error message</b> Error while detecting device for device: %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zariadenie je vyťažené alebo nepripravené na prevádzku %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0074	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FPGA ID: Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0075	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatný príkaz – HIK na načítanie nedostupný %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0076	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HIK: neplatné odovzdanie parametrov %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0077	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné odovzdanie parametrov – Prekročená maximálna veľkosť príkazu (vstup) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0078	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné odovzdanie parametrov – Prekročená maximálna veľkosť príkazu (výstup) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>
23A-0079	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Neplatné odovzdanie parametrov – Chyba v slede príkazov %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
23A-007A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Neplatné odovzdanie parametrov</li> <li>– Nepripustná adresa</li> </ul> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
23A-007D	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Neplatné odovzdanie parametrov</li> <li>– Neplatný ID správy</li> </ul> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-007E	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v spracovaní príkazu v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Neplatné odovzdanie parametrov</li> <li>– Neplatný príkaz</li> </ul> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
23A-007F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>FPGA kódovača, informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné</p> <p>%1</p> <p>Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0080	<p><b>Error message</b> Chybný bootovací obraz v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> FPGA kódovača, informačná sekcia: Údaje obrazu sú neúplné/nekonzistentné %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0081	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Nesprávna konfigurácia programu/hardvéru – Je aktívne testovacie prostredie %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákaznícku službu</p>
23A-0082	<p><b>Error message</b> Interná chyba v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> – Inicializácia hardvéru zlyhala – Je aktívna interná referencia napätia XADC %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0083	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VMK) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
23A-0084	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VSK) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0085	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VMLS) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0086	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VMS) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0087	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VMPS) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0088	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: Samotest rozhrania zlyhal (VSLPS) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-0089	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMTX) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-008A	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VSTX) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
23A-008B	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMT0) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
<b>23A-008C</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VSTO) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-008D</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMRX) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-008E</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VSRX) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
<b>23A-008F</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMSTX) %1 ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>

Číslo chyby	Popis
23A-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMI) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VSI) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMSRX) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>
23A-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VMPE) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie</li> <li>– Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
23A-0094	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia rozhrania v zariadení: %2</p> <p><b>Cause of error</b> HFL: V rozhraní sa vyskytla chyba (VSPE) %1 Ident. č.: %3, sériové číslo: %4</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte spojenia rozhraní a reštartujte ovládanie – Pri opakovanom výskyte vytvorte servisný súbor a informujte zákaznícky servis</p>
240-07D0	<p><b>Error message</b> Nie je oprávnenie k zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p><b>Error correction</b> Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p><b>Error message</b> Súbor '%1' sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p><b>Error correction</b> Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>
240-07D2	<p><b>Error message</b> Typ súboru z '%1' nesedí</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine falsche Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Wählen Sie eine andere Datei an</p>
240-07D3	<p><b>Error message</b> Súbor '%1' je zakódovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Sie haben eine verschlüsselte Datei ausgewählt</p> <p><b>Error correction</b> Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>

Číslo chyby	Popis
240-07D4	<p><b>Error message</b> Prístup na '%1' je uzavretý</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa editovať program NC, ktorý je práve spracúvaný v režime vykonávania programu.</p> <p><b>Error correction</b> - Ukončiť spracovanie programu</p>
240-07D5	<p><b>Error message</b> Neplatná cesta súboru: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
240-0800	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Tlačidlo nie je v tomto stave povolené alebo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b> Stlačte iné tlačidlo alebo iné pomocné tlačidlo.</p>
240-0804	<p><b>Error message</b> Program NC nie je uložený</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC je chránený pred prepísaním, a preto sa nedá uložiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Otvorte správcu súborov a zrušte ochranu NC pred prepísaním. Potom program NC opäť navoľte cez prevádzkový režim Programovanie a uložte ho. - Alebo alternatívne: Program NC uložte pod iným menom.</p>
240-0CA3	<p><b>Error message</b> Chyba pri internej komunikácii</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>
240-0CA4	<p><b>Error message</b> Chyba pri internom priebehu</p> <p><b>Cause of error</b> Internal software error.</p> <p><b>Error correction</b> Inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
240-0CA5	<p><b>Error message</b> Údaje cyklu sú chybné alebo nekompletné</p> <p><b>Cause of error</b> Uložený opis cyklov je nesprávny alebo neúplný. Skontrolujte, či existujú ďalšie chybové hlásenia, ktoré poskytujú ďalšie informácie o možnej príčine.</p> <p><b>Error correction</b> Korektne definujte opis cyklov</p>
241-07D0	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
241-07D2	<p><b>Error message</b> Text nenájdenny</p> <p><b>Cause of error</b> Hľadaný text nebol počas spracovania súboru editorom ASCII v súbore nájdený.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhľadať iný text (skontrolovať veľké/malé písmená).</p>
241-09C4	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia stroja</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja obsahuje chybnú hodnotu, bližšie pokyny pozri programovacie tlačidlo INTERNÉ INFO (Text0...2).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skorigujte parametre stroja</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
241-09C5	<p><b>Error message</b> Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba ovládania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedostatok pamäte</li> <li>- Iná, nešpecifikovaná chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
241-09C6	<p><b>Error message</b> Dát. záz. už zablokovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre editor tabuliek bol vydaný príkaz na zmenu zablokovaného dátového záznamu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte blokovanie (napr.: Ukončiť program NC alebo Výmena nástroja) a príkaz opakujte.</p>
241-09C7	<p><b>Error message</b> Dátový záznam s chybnou dĺžkou</p> <p><b>Cause of error</b> Do editora tabuliek bola zadaná tabuľka, ktorá obsahuje minimálne jeden riadok, ktorého dĺžka sa odlišuje od dĺžky riadku s názvom stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b> Otvorte tabuľku textovým editorom a skráťte príslušný riadok na konci riadku, alebo vyplňte riadok prázdnyimi znakmi. Alternatívne, ak je chybných napr. viac riadkov, môžete tabuľku nakopírovať pomocou správcu súborov do novej tabuľky bez chýb.</p>
241-09C8	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> - Tabuľka miest obsahuje viac vretenových miest ako je uvedené v parametri stroja CfgAxes.spindleIndices.</p> <p><b>Error correction</b> - Neplatné miesta z tabuľky miest vymažte</p>
241-09C9	<p><b>Error message</b> Chybná hodnota `%1` v pravidle aktualizácie `%2`</p> <p><b>Cause of error</b> Pravidlo aktualizácie je syntakticky nesprávne:  - Kľúčové slovo chýba alebo je nesprávne napísané  - Kľúčové slovo je neznáme  - Neplatné číslo pre pravidlo  - Nesprávny alebo neznámy symbolický názov tabuľky  - V tabuľke chýba uvedený stĺpec  - Rozdielny zoznam stĺpcov pri kopírovaní príkaze</p> <p><b>Error correction</b>  - Zohľadnite dodatočné informácie k chybovému hláseniu.  - Nezabudnite, že chyba sa môže nachádzať aj pred uvedeným miestom!  - Zadajte príkaz s korektnou syntaxou alebo upovedomte výrobcu stroja.</p>



Číslo chyby	Popis
241-09CA	<p><b>Error message</b> Chybné pravidlo aktualizácie '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pravidlo aktualizácie k aktualizácii tabuľky je chybné a nemôže byť vykonané.</p> <p><b>Error correction</b> - Zohľadnite ďalšie pretrvávajúce chybové hlásenia. - Zadať príkaz na aktualizáciu tabuľky s korektnou syntaxou alebo upovedomte výrobcu stroja.</p>
241-09CB	<p><b>Error message</b> Chyba pri importovaní tabuľky '%1' do '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> Import tabuľky sa nepodarilo vykonať.</p> <p><b>Error correction</b> - Venujte pozornosť dodatočným informáciám k chybovému hláseniu. Stlačte softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE. - Rešpektujte ďalšie chybové hlásenia. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>
241-09CC	<p><b>Error message</b> Tabuľka '%1' je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizácia tabuľky zlyhala, pretože je chybná tabuľka.</p> <p><b>Error correction</b> Zabezpečte, aby tabuľka: - vyhovovala správnej syntaxe - bola k dispozícii - nebola chránená proti zápisu Príp. upovedomte výrobcu stroja.</p>
241-09CD	<p><b>Error message</b> Chyba pri aktualizácii tabuľky „%1“</p> <p><b>Cause of error</b> Aktualizácia tabuľky zlyhala.</p> <p><b>Error correction</b> - Zohľadnite ďalšie pretrvávajúce chybové hlásenia. - Zohľadnite dodatočné informácie k chybovému hláseniu alebo upovedomte výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
241-09D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri aktualizácii sa zamietol prístup do súboru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Súbor nie je možné prevziať, pretože prístup k tabuľke nie je možný.</li> <li>– Súbor možno ešte používa riadenie alebo externá aplikácia.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Aktivujte zastavenie NC, zatvorte všetky súbory, resp. povoľte ich v externej aplikácii a skúste to znova.</li> <li>– Ak ešte stále nie je možná aktualizácia: reštartujte riadenie, až kým sa nezobrazí hlásenie o výpadku napájania. Následne znova reštartujte aktualizáciu.</li> </ul>
241-09D1	<p><b>Error message</b></p> <p>Súbor %1 zmenený importom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadaný súbor bol pri importe automaticky modifikovaný:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Názov programu</li> <li>– Odstránené prehlásky</li> <li>– Doplnený koncový blok</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte súbor</li> <li>– Všímajte si zmeny a skontrolujte ich</li> <li>– Súbor použite len vtedy, ak je z vášho pohľadu správny</li> </ul>
241-0C03	<p><b>Error message</b></p> <p>Súbor alebo cesta súboru '%1' sú neplatné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Údaj o názve súboru alebo ceste k súboru pre aktualizáciu operácie so súborom je chybný a krok nemožno vykonať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Venujte pozornosť dodatočným informáciám k chybovému hláseniu. Stlačte softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE.</li> <li>- Rešpektujte ďalšie chybové hlásenia.</li> <li>- Pri zadávaní názvu súboru a cesty k súboru na účel operácie so súborom skontrolujte syntax.</li> <li>- Skontrolujte, či sú súbor a cesta k súboru dostupné.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
241-0C04	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri aktualizácii operácie so súborom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Operáciu so súborom v rámci pravidla aktualizácie sa nepodarilo vykonať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Venujte pozornosť dodatočným informáciám k chybovému hláseniu. Stlačte softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE.</li> <li>- Rešpektujte ďalšie chybové hlásenia.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
241-0C05	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné pravidlo aktualizácie ,%1‘</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pravidlo aktualizácie k operácii so súborom je chybné a nedá sa vykonať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Venujte pozornosť dodatočným informáciám k chybovému hláseniu. Stlačte softvérové tlačidlo INTERNÉ INFORMÁCIE.</li> <li>- Rešpektujte ďalšie chybové hlásenia.</li> <li>- Skontrolujte syntax pokynu na operáciu so súborom.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
241-0C2A	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmena vzhľadu tabuľky nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Do not reduce the column width</li> <li>- Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message</li> </ul>
242-07D0	<p><b>Error message</b></p> <p>Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
242-07D1	<p><b>Error message</b> Súbor nie je platný</p> <p><b>Cause of error</b>            - Súbor pripájaný do textu sa nenašiel            - Nie je vybraný žiaden súbor            - Je znovu vybraný rovnaký súbor, ktorý už textový editor spracoval            - Vybraný súbor už spracúva iná aplikácia            - Neplatný súbor</p> <p><b>Error correction</b>            - Vyberte iný súbor            - Zatvorte súbor v inej aplikácii</p>
242-07D3	<p><b>Error message</b> Vyr. pamäť prázdna</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vložiť bloky z medzipamäte, hoci ste od posledného odpojenia napájania nič nekopírovali.</p> <p><b>Error correction</b> Ak chcete niečo vložiť, musíte najskôr funkciou "Kopírovať" vložiť želaný kopírovaný obsah do medzipamäte.</p>
242-07D4	<p><b>Error message</b> Text nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Hľadaný text nebol počas spracovania súboru editorom ASCII v súbore nájdený.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhľadať iný text (skontrolovať veľké/malé písmená).</p>
242-07D5	<p><b>Error message</b> Chyba vst. dát</p> <p><b>Cause of error</b> Niektorá vami vložená hodnota prekračuje prípustný rozsah vstupu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte vložené hodnoty</p>
242-07D7	<p><b>Error message</b> Chýba oprávnenie na zápis</p> <p><b>Cause of error</b> The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p><b>Error correction</b>            - Save the file under another name - Select another file -            Cancel write protection</p>

Číslo chyby	Popis
242-07DA	<p><b>Error message</b> Súbor nie je uložený</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor je chránený proti zápisu a nedal sa uložiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Odstráňte ochranu proti zápisu v správcovi súborov. Otvorte textový editor a uložte súbor znovu. - Súbor uložte pod iným názvom.</p>
243-00F5	<p><b>Error message</b> Sériové číslo?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
245-03F5	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server nie je pripravený</p> <p><b>Cause of error</b> Interná systémová komunikácia cez dátové rozhranie do konfiguračného servera nie je pripravená.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
245-03F6	<p><b>Error message</b> Konfiguračný server Queue nebolo možné otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
245-03F7	<p><b>Error message</b> Konfiguračné údaje nebolo možné prečítať '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
245-03F8	<p><b>Error message</b> Konfiguračné údaje nebolo možné zapísať '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
245-03F9	<b>Error message</b> Chyba v konfigurácii PGM-MGT %1 <b>Cause of error</b> Neplatné alebo chybné dáta v konfigurácii správy súborov <b>Error correction</b> Upravte a uložte príslušné dáta
245-03FA	<b>Error message</b> Interná chyba! <b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba v správe súborov <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-03FB	<b>Error message</b> Proces nie je dostupný <b>Cause of error</b> Proces zapísaný v konfiguračných dátach sa nedá aktivovať <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-03FC	<b>Error message</b> ClientQueue (%1) nebolo možné otvoriť <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-03FD	<b>Error message</b> Celková chyba interného systému Queue (%1) <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-03FE	<b>Error message</b> K dispozícii nie je adresát pre interné systémové hlásenie <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
245-03FF	<b>Error message</b> Chybné spracovanie dát <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-0401	<b>Error message</b> Interné hlásenie nebolo možné odoslať <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
245-040D	<b>Error message</b> Ext. Výstup/vstup nie je pripravený <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozhranie nie je pripojené.</li> <li>- Externé zariadenie nie je zapnuté alebo pripravené.</li> <li>- Porucha alebo nesprávny prenosový kábel.</li> </ul> <b>Error correction</b> Skontrolujte dátové prenosové vedenie.
245-0413	<b>Error message</b> Problémy pri rozpoznaní USB zariadenia! <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nedalo sa rozpoznať použité zariadenie USB</li> <li>- Zariadenie USB sa nedalo pripojiť do systému</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte zariadenie USB a skúste to znovu</li> <li>- Skúste to s iným zariadením USB</li> </ul>
245-0414	<b>Error message</b> Problémy pri odstraňovaní USB zariadenia! <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použité zariadenie USB nebolo odstránené korektne, resp. nebolo odhlásené funkciou pomocné tlačidlo</li> <li>- Jeden súbor je na zariadení USB ešte otvorený</li> <li>- Zariadenie USB sa nedalo odpojiť do systému</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Korektne odhláste príslušné zariadenie USB, pomocou funkcie pomocné tlačidlo</li> <li>- Zatvorte aplikácie, ktoré pristupujú k súboru na zariadení USB</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
245-0416	<p><b>Error message</b> Chybný sériový dátový prenos</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rozhranie nie je nakonfigurované správne</li> <li>- Porucha alebo nesprávny prenosový kábel</li> <li>- Neplatný súbor pre vybranú konfiguráciu rozhrania</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu rozhraní oboch účastníkov prenosu</li> <li>- Skontrolujte dátové prenosové vedenie.</li> <li>- Skontrolujte, či je dostupný platný súbor na prenos</li> </ul>
245-0417	<p><b>Error message</b> Systémová chyba súboru: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
245-0851	<p><b>Error message</b> Zobrazovací program sa nedal spustiť.</p> <p><b>Cause of error</b> Ešte je otvorené jedno dialógové okno na výber na spustenie externého zobrazovacieho programu</p> <p><b>Error correction</b> Pomocou lišty úloh HeROS v prípade potreby umiestnite skryté dialógové okno na výber znovu do popredia</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyberte buď požadovaný zobrazovací program na ďalšie obrábanie,</li> <li>- alebo zrušte výber zobrazovacieho programu</li> </ul>
245-0861	<p><b>Error message</b> Vykonávanie zmien prístupových oprávnení nepovolené: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena prístupových práv k súboru alebo adresáru je povolená len pre majiteľov alebo používateľov „root“.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-138B	<p><b>Error message</b> Program bol zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny program NC alebo jeden z programov NC, ktoré vyvolali aktuálny program NC, bol zmenený. Opätovný vstup do programu nie je preto možný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či sa má spustiť zmenený program</li> <li>- Požadované miesto na opätovný vstup do programu vyberte pomocou funkcie prechod na blok alebo pomocou funkcie GOTO. Spoločnosť HEIDENHAIN odporúča použiť na opätovný vstup funkciu prechod na blok.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
250-138C	<p><b>Error message</b> Nedostatok hl. pamäte (RAM)</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nemá dostatok fyzickej hlavnej pamäte</p> <p><b>Error correction</b> Hardvér vybavte minimálne pamäťou 128 MB RAM.</p>
250-138D	<p><b>Error message</b> Aktuálny program nevybraný, výber pomocou správcu súborov</p> <p><b>Cause of error</b> Zobrazený program nebol vybraný v chode programu.</p> <p><b>Error correction</b> Výber programu so správcom súborov na spustenie.</p>
250-138E	<p><b>Error message</b> Program bol počas chodu programu zmenený!</p> <p><b>Cause of error</b> Program bol zmenený počas chodu programu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či sa má zmenený program spustiť.</p>
250-138F	<p><b>Error message</b> Dialóg Cycle Query sa nedá otvoriť!</p> <p><b>Cause of error</b> Dialóg je už otvorený.</p> <p><b>Error correction</b> Zatvorte otvorený dialóg a reštartujte program.</p>
250-1390	<p><b>Error message</b> Aplikácia sa nedá aktivovať: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Iná aplikácia nebola spustená alebo má iný názov.</p> <p><b>Error correction</b> Ručne spustite inú aplikáciu.</p>
250-1391	<p><b>Error message</b> Chyba pri poverení servera PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
250-1392	<p><b>Error message</b> Chyba pri poverení servera SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
250-1393	<p><b>Error message</b> Chyba pri internej komunikácii</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
250-1394	<p><b>Error message</b> Chyba pri internom priebehu</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
250-1395	<p><b>Error message</b> Chyba pri internom priebehu</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
250-1396	<p><b>Error message</b> Pokračovanie programu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Pokračovanie programu na mieste prerušenia nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Príkazom GoTo sa presuňte na začiatok programu alebo znovu vyberte program. Pri obrábaní paliet aktualizujte tabuľku paliet (príp. nastavte W-STATUS na BLANK). Následne môžete program reštartovať.</p>

Číslo chyby	Popis
250-1397	<p><b>Error message</b> Pohyb osi prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> Nastavenie referencií osi bolo zastavené alebo prerušené pred dosiahnutím cieľa.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte os, potvrdte chybu, znova spustite nastavenie referencií - Príp. stlačením potvrdzovacieho tlačidla potvrdte, že sa má presúvať nereferencovaná alebo neskontrolovaná os</p>
250-1398	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do súboru nie je možný, možno bol vymazaný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný súbor.</p>
250-1399	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor nie je pre toto ovládanie platným programom NC.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný program.</p>
250-139A	<p><b>Error message</b> Program NC nie je zvolený</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC nebol zvolený cez správu súboru (tlačidlo PGM MGT).</p> <p><b>Error correction</b> Aby sa mohol tento program spustiť, zvolte ho cez správu súboru (tlačidlo PGM MGT) alebo ho spustite pomocou zvoleného programu v priebehu bloku.</p>
250-13A7	<p><b>Error message</b> Vytvorenie spojenia do DNC nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s DNC.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
250-13A8	<p><b>Error message</b> Vytvorenie spojenia do DNC nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s DNC. Telefonický servis už používa inú aplikáciu.</p> <p><b>Error correction</b> - Reštartujte ovládanie - Ak sa problém vyskytuje naďalej, oboznámte zákazníčku službu.</p>
250-13A9	<p><b>Error message</b> Vytvorenie spojenia do DNC nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa vytvoriť spojenie s DNC. Parameter stroja pre telefonický servis nie je nakonfigurovaný správne.</p> <p><b>Error correction</b> Parameter stroja pre telefonický servis "CfgServiceRequest" musí byť nakonfigurovaný správne.</p>
250-13AA	<p><b>Error message</b> Chybná požiadavka na tel. servis</p> <p><b>Cause of error</b> Telefonický servis sa nedal aktivovať alebo deaktivovať.</p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13AB	<p><b>Error message</b> Chybná požiadavka na tel. servis</p> <p><b>Cause of error</b> Požiadavka pre telefonický servis sa nedala odoslať.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte sieťové pripojenia a skúste to znovu.</p>
250-13AC	<p><b>Error message</b> Chybná požiadavka na tel. servis</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter stroja pre telefonický servis nie je nakonfigurovaný správne.</p> <p><b>Error correction</b> Parameter stroja pre telefonický servis "CfgServiceRequest" musí byť nakonfigurovaný správne.</p>

Číslo chyby	Popis
250-13AE	<p><b>Error message</b> Prístup k tabuľke nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je možný prístup k tabuľke. Súbor bol pravdepodobne vymazaný.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vytvoriť tabuľku.</p>
250-13AF	<p><b>Error message</b> Tabuľka predvolieb chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke predvolieb nie je žiadna predvoľba alebo viacero predvolieb naraz označených ako aktívne.</p> <p><b>Error correction</b> Skorigujte tabuľku predvolieb, ako aktívna môže byť označená len jedna predvoľba.</p>
250-13B6	<p><b>Error message</b> Konfiguračný parameter sa nedá uložiť do pamäti.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie sa pokúsilo zapísať údaje do súboru, ktorý je chránený proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
250-13B7	<p><b>Error message</b> Tabuľka sa nedá zvoliť</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zvolenie tabuľky potrebný konfiguračný parameter sa nedal napísať.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
250-13B8	<p><b>Error message</b> Kinematika stroja obsahuje príliš veľa otočných osí</p> <p><b>Cause of error</b> Ako otočné osi ste nakonfigurovali viac ako dve osi. S viac ako dvomi otočnými osami sa rovina opracovania nedá nakloniť. Kinematiky stroja s viac ako 2 otočnými osami nie sú podporované ovládaním.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte konfiguráciu stroja: Použite popis kinematiky s maximálne 2 otočnými osami.</p>

Číslo chyby	Popis
250-13BD	<p><b>Error message</b> Prekryvné okno PLC (modul 9216) nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Prekryvné okno PLC (modul PLC 9216) nie je možné v aktuálnej obslužnej situácii zobraziť.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte obsluhu stroja alebo zatvorte otvorené dialógové okno.</p>
250-13BE	<p><b>Error message</b> Číslo nástroja nie je dostupné</p> <p><b>Cause of error</b> Číslo nástroja potrebné pre výber čísla miesta nie je dostupné.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte tabuľku nástrojov</p>
250-13BF	<p><b>Error message</b> Nástroj nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj nie je dostupný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte tabuľku nástrojov - Zvoľte tabuľku nástrojov, ktorá obsahuje nástroj.</p>
250-13C0	<p><b>Error message</b> Miesto pre nástroj nie je dostupné</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke miest nie je pre nástroj dostupné žiadne miesto pre nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> - Pripravte vhodné miesto pre nástroj</p>
250-13C1	<p><b>Error message</b> Prekryvné okno (modul 9217) nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Prekryvné okno PLC (modul PLC 9217) nie je možné v aktuálnej obslužnej situácii zobraziť.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivovať prevádzkový režim stroja alebo zatvoriť otvorené dialógové okno.</p>

Číslo chyby	Popis
250-13C2	<p><b>Error message</b> Cycle Query Dialog v tomto stave nie je možný!</p> <p><b>Cause of error</b> A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the PLC program and correct if necessary</p>
250-13C3	<p><b>Error message</b> Skontrolujte dial. okno „Vyhodnotenie meracieho prístroja EnDat“</p> <p><b>Cause of error</b> Dialógové okno „Vyhodnotenie meracieho prístroja EnDat“ sa nedá zobrazíť, pretože je prekryté prevádzkovým režimom v pozadí.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte prevádzkový režim stroja a potvrdte dialógové okno „Vyhodnotenie meracieho prístroja EnDat“.</p>
250-13C4	<p><b>Error message</b> Výber programu nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Výber programu NC momentálne nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte prevádzkový režim „Vykonávanie programu“.</p>
250-13C5	<p><b>Error message</b> Aktuálny stav osí nebol prijatý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
250-13C6	<p><b>Error message</b> Spustenie programu nie je podporované</p> <p><b>Cause of error</b> Spustenie programu NC v tomto stave nie je podporované.</p> <p><b>Error correction</b> - Vykonajte pohyb osami nad referenčnými značkami - Znovu spustite program</p>
250-13C7	<p><b>Error message</b> Ovládanie nepodporované</p> <p><b>Cause of error</b> The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p><b>Error correction</b> Please wait until the axes have been referenced.</p>

Číslo chyby	Popis
250-13C9	<p><b>Error message</b> Aktuálny blok (%1) nevybraný</p> <p><b>Cause of error</b> Po prerušení spracovania programu nemôže ovládanie pokračovať v chode programu od miesta, na ktorom sa práve nachádza kurzor.</p> <p><b>Error correction</b> Požadované miesto na opätovný vstup do programu vyberte pomocou funkcie "GOTO" + číslo bloku alebo pomocou funkcie Chod blokov.</p>
250-13CA	<p><b>Error message</b> Spustenie programu v prevádzkovom režime priebeh programu</p> <p><b>Cause of error</b> Pri predchádzajúcom vykonávaní programu sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Prejdete do prevádzkového režimu vykonania programu a znova spustíte program</p>
250-17D3	<p><b>Error message</b> Záznam referencie nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> Záznam referencie nie je momentálne možný, pretože os sa používa.</p> <p><b>Error correction</b> Referenčný posuv spustite znovu neskôr.</p>
250-F306	<p><b>Error message</b> Navolenie programu nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Externý výber programu (pomocou PLC, OPC UA alebo DNC) nebolo možné vykonať, pretože je otvorený správca súborov.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte program a zatvorte správcu súborov. - Alebo zatvorte správcu súborov a program vyberte externe (pomocou PLC, OPC UA alebo DNC).</p>
250-F308	<p><b>Error message</b> Správca súborov ukončený externým navolením programu</p> <p><b>Cause of error</b> Kým bol otvorený správca súborov, dostalo ovládanie požiadavku na externé spustenie programu (pomocou PLC, OPC UA alebo DNC). Správca súborov bol ukončený a bola vykonaná externá voľba programu.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>250-F30C</b>	<p><b>Error message</b> Chybná tabuľka vzťažných bodov</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke vzťažných bodov nie je žiaden vzťažný bod alebo je viacero vzťažných bodov naraz označených ako aktívne.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte tabuľku vzťažných bodov</p>
<b>250-F319</b>	<p><b>Error message</b> Funkcia sa nedala vykonať %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolaná funkcia (napr. stlačenie softvérového tlačidla) sa nedala vykonať.</p> <p><b>Error correction</b> - Funkciu vyvolajte neskôr - Ak sa problém pretrváva, informujte zákaznícky servis</p>
<b>250-F31A</b>	<p><b>Error message</b> Spracovanie prerušené – ďalšie spustenie od začiatku tabuľky</p> <p><b>Cause of error</b> – Prerušenie programu používateľom – Prerušenie programu z dôvodu chyby programu NC – Zlyhanie pokusu o spustenie z dôvodu chýbajúceho záznamu v tabuľke</p> <p><b>Error correction</b> V príp. potreby odstráňte príčinu chyby. Nasledujúce spustenie programu sa uskutoční od začiatku tabuľky.</p>
<b>250-F31D</b>	<p><b>Error message</b> Režim hlavného počítača nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre prebiehajúce obrábanie nie je možná aktivácia režimu hlavného počítača.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte aktuálne obrábanie a potom aktivujte režim hlavného počítača.</p>
<b>250-F322</b>	<p><b>Error message</b> Neprípustný typ programu</p> <p><b>Cause of error</b> Typ programu súboru je neplatný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte platný program NC</p>

Číslo chyby	Popis
250-F323	<p><b>Error message</b> 3DROT aktívne: kontrola polôh osí nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o kontrolu osí, hoci je aktívna funkcia Natočenie roviny obrábania. Pri natočenej rovine obrábania nie je možná kontrola polôh osí.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte natočenie roviny obrábania a znovu skontrolujte polohy osí</p>
250-F324	<p><b>Error message</b> Komponent %1 sa nedá na základe aktuálne nakonfigurovaných medzí zobrazit'</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: – V konfigurácii stroja pod CfgComponentMon/components[] bol zapísaný komponent s menej ako štyrmi limitmi – Hodnoty limitov nie sú vo vzostupnom poradí.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte konfiguráciu stroja pod CfgComponentMon/components[] alebo vyberte iný komponent na karte „CM Detail“</p>
250-F329	<p><b>Error message</b> Úloha monitorovania %1 sa nedá zobrazit'</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny: – V konfigurácii stroja bola v Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] zaznamenaná úloha monitorovania s menej ako štyrmi limitmi. – Hodnoty limitov záznamu v CfgMonComponent nie sú vo vzostupnom poradí. – Pre CfgMonComponent/display nie je zadaná žiadna hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte a príp. upravte konfiguráciu stroja v Monitoring/CfgMonComponent alebo – vyberte inú úlohu monitorovania na karte „MON Detail“</p>
250-F32A	<p><b>Error message</b> Aktivácia tabuľky nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivácia inej tabuľky nulových bodov alebo tabuľky korektúr nie je počas aktívneho spracovania blokov možná.</p> <p><b>Error correction</b> Počkajte do ukončenia aktívneho spracovania blokov alebo, ak je to bezpečne možné, stlačte pri spracovaní blokov softvérové tlačidlo „Interné zastavenie“</p>

Číslo chyby	Popis
250-F32E	<p><b>Error message</b> Úloha monitorovania %1 sa nedá zobrazit'</p> <p><b>Cause of error</b> Úloha monitorovania sa nedá zobrazit'. Možné príčiny: - Nastavenia zobrazenia pre túto úlohu monitorovania sú neúplné, resp. chybné - Nakonfigurované medze neumožňujú zobrazenie úlohy monitorovania</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a príp. upravte: CfgMonComponent &gt; display - Vyberte inú úlohu monitorovania</p>
250-F332	<p><b>Error message</b> Spracovanie programu nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p><b>Error correction</b> - 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.</p>
250-F333	<p><b>Error message</b> Vzťažný bod neuložený</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while saving the preset.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency</p>
250-F334	<p><b>Error message</b> Vzťažný bod neresetovaný</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while resetting the preset.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency</p>

Číslo chyby	Popis
250-F335	<p><b>Error message</b> Tento súbor sa nedá zobrazit'.</p> <p><b>Cause of error</b> Access to the file was denied.</p> <p><b>Error correction</b> Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p><b>Error message</b> Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p><b>Cause of error</b> The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p><b>Error correction</b> Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p><b>Error message</b> GPS: Nastavenia ešte nie sú uložené</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenili ste nastavenia pre globálne nastavenia parametrov, ale neuložili ste tieto nastavenia.</p> <p><b>Error correction</b> Prevezmite alebo odmietnite nastavenia</p>
251-0D92	<p><b>Error message</b> Komunikačná chyba pri zisťovaní konfiguračných údajov</p> <p><b>Cause of error</b> Pri požiadavke na konfiguračné údaje sa v integrovanom osciloskope vyskytla interná komunikačná chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu bloku parametrov a príp. ju upravte - Upovedomte zákaznícku službu</p>
251-0D93	<p><b>Error message</b> Neočakávaná odpoveď pri zisťovaní aktívneho bloku parametrov</p> <p><b>Cause of error</b> Pri požiadavke na konfiguračné údaje sa v integrovanom osciloskope vyskytla interná komunikačná chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu bloku parametrov a príp. ju upravte - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
251-0D94	<p><b>Error message</b> Prihlásenie na zistenie konfiguračných údajov zlyhalo</p> <p><b>Cause of error</b> Pri požiadavke na konfiguračné údaje sa v integrovanom osciloskope vyskytla interná komunikačná chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu bloku parametrov a príp. ju upravte - Upovedomte zákaznícku službu</p>
251-0D95	<p><b>Error message</b> Interná komunikačná chyba v osciloskope</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prihlasovaní sa do správcu kanálov sa v integrovanom osciloskope vyskytla interná komunikačná chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
251-0D96	<p><b>Error message</b> Interná komunikačná chyba v osciloskope</p> <p><b>Cause of error</b> Pri registrácii pre prevádzkové režimy sa v integrovanom osciloskope vyskytla interná komunikačná chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
251-0D97	<p><b>Error message</b> Funkcia skoku deaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Na základe zmeny prevádzkového režimu sa v integrovanom osciloskope deaktivoval funkcia skoku.</p> <p><b>Error correction</b> Spustíte funkciu skoku v ručnom režime</p>
251-0D98	<p><b>Error message</b> Pre funkciu skoku nie je vybraný správny prevádzkový režim</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia skoku sa dá aktivovať iba v ručnom režime.</p> <p><b>Error correction</b> Prepnite do ručnej prevádzky</p>

Číslo chyby	Popis
251-0D99	<p><b>Error message</b> Blok parametrov sa nedá načítať</p> <p><b>Cause of error</b> Požiadavka na aktívny blok parametrov osi zlyhala.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte bloky parametrov osi</p>
251-0D9B	<p><b>Error message</b> Iniciačné parametre sa nedajú načítať</p> <p><b>Cause of error</b> Pri načítavaní iniciačných parametrov pre funkciu skoku aktívnej osi sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte iniciačný súbor</p>
251-0D9C	<p><b>Error message</b> Chyba pri obnove parametrov</p> <p><b>Cause of error</b> Obnovenie pôvodných parametrov osi zlyhalo.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre osi po deaktivovaní funkcie skoku</p>
251-0D9D	<p><b>Error message</b> Identifikácia bloku parametrov osi nie je dostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba identifikácia bloku parametrov na obnovenie pôvodných parametrov osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre osi po deaktivovaní funkcie skoku a príp. ich upravte</p>
251-0D9F	<p><b>Error message</b> Funkcia skoku sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b> Pre jednu alebo viacero osí ešte nedošlo k prebehnutiu cez referenčné značky.</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte referencie osí - V integrovanom osciloskope znovu zvolte funkciu skoku</p>

Číslo chyby	Popis
251-0DA0	<p><b>Error message</b> Funkcia skoku sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa interná komunikačná chyba. Nedal sa určiť stav bloku parametrov osi, resp. stav záznamu referencie.</p> <p><b>Error correction</b> - V integrovanom osciloskope opäť zvolte funkciu skoku - Pri opakovanom výskyte tejto chyby upovedomte zákazníku službu</p>
251-0DA1	<p><b>Error message</b> Blok parametrov sa nedá iniciovať</p> <p><b>Cause of error</b> Iniciácia aktívneho bloku parametrov osi sa pre funkciu skoku nepodarila</p> <p><b>Error correction</b> - V integrovanom osciloskope opäť zvolte funkciu skoku - Pri opakovanom výskyte tejto chyby upovedomte zákazníku službu</p>
251-0DA6	<p><b>Error message</b> Funkcia skoku sa nedá aktivovať</p> <p><b>Cause of error</b> Pri načítavaní iniciačných parametrov alebo blokov parametrov pre funkciu skoku sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, príp. upravte bloky parametrov a iniciačné parametre</p>
251-0DA7	<p><b>Error message</b> Chybné prevzatie skutočnej – požadovanej hodnoty</p> <p><b>Cause of error</b> Pri deaktivovaní funkcie skoku nebolo možné prevzatie skutočných – požadovaných hodnôt.</p> <p><b>Error correction</b> Pri opakovanom výskyte tejto chyby upovedomte zákazníku službu</p>
251-0DB7	<p><b>Error message</b> Zvolený signál nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Hardvér ovládania nepodporuje zvolený signál pre polohu.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte iný signál.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0DD5	<p><b>Error message</b> Zvolený signál CC nie je k dispozícii</p> <p><b>Cause of error</b> Pri spustení zaznamenávania dát sa vybraný signál CC nedá priradiť#.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa opakovane vyskytne chyba, upovedomte zákaznícky servis.</p>
251-0DD6	<p><b>Error message</b> Chyby v synchronizácii dátových kanálov do PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná synchronizácia medzi IPO a PLC pri spustení zaznamenávania dát. Majú sa zaznamenávať# signály PLC, ale IPO nedostáva žiadnu odpoveď z PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa opakovane vyskytne chyba, upovedomte zákaznícky servis.</p>
251-0DD7	<p><b>Error message</b> Chyba v synchronizácii signálov CC</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná synchronizácia medzi IPO a CC pri spustení zaznamenávania dát. Majú sa zaznamenávať# signály CC, ale IPO nedostáva žiadnu odpoveď z CC.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa opakovane vyskytne chyba, upovedomte zákaznícky servis.</p>
251-0DD8	<p><b>Error message</b> Prekročený počet signálov CC</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročil sa povolený počet signálov CC.</p> <p><b>Error correction</b> Obmedzte počet signálov CC na maximálny povolený počet.</p>
251-0DD9	<p><b>Error message</b> Neočakávaný čas cyklu pri potvrdení dátového kanála CC</p> <p><b>Cause of error</b> Pri potvrdení dátového kanála CC čas cyklu potvrdenia nezodpovedá očakávanému času cyklu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte nastavenia parametrov pre čas cyklu.</p>



Číslo chyby	Popis
251-0DDA	<p><b>Error message</b> Prekročenie počtu dát. kanálov pre zazn. prostr. hodín CC.</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zaznamenávaní prostredníctvom hodín CC je počet dátových kanálov obmedzený.</p> <p><b>Error correction</b> Obmedzte počet dátových kanálov pri zaznamenávaní prostredníctvom hodín CC na maximálny povolený počet.</p>
251-0DE2	<p><b>Error message</b> Zvolený signál nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii oprávnenie pre signály IPO-/CC-Dbg</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE3	<p><b>Error message</b> Bez oprávnenia na zaznamenávanie signálu</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba potrebné oprávnenie na zaznamenávanie signálov IPO alebo CC-Dbg.</p> <p><b>Error correction</b> Prihláste sa do riadenia pomocou používateľa, ktorý má oprávnenie na prístup na čítanie údajov rozhrania OEM (napr. s funkčným používateľom „oemdataaccessread“).</p>
251-0DE4	<p><b>Error message</b> Signál sa nedá zaznamenávať</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba oprávnenie na zaznamenávanie signálov PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE5	<p><b>Error message</b> Aplikácia sa nedá spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba oprávnenie na vykonanie interného riadiaceho osciloskopu</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0DE6	<p><b>Error message</b> Zvolený signál nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii oprávnenie pre signály PLC</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
251-0E18	<p><b>Error message</b> Skontrolovať údaje súboru SCO</p> <p><b>Cause of error</b> Otvorili ste staršiu verziu súboru SCO, ktorá už nie je kompatibilná s aktuálnou verziou.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte prevzaté údaje.</p>
251-0E28	<p><b>Error message</b> Súbor Trace sa nepodarilo uložiť</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je možné zapisovať do súboru Trace.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je pre zvolenú oblasť (napr. PLC) k dispozícii oprávnenie na zapisovanie.</p>
251-0E29	<p><b>Error message</b> Súbor sa nedal načítať</p> <p><b>Cause of error</b> Nebolo možné získať prístup k súboru s oprávnením na čítanie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je pre zvolenú oblasť (napr. PLC) k dispozícii oprávnenie na čítanie</p>
251-0E2A	<p><b>Error message</b> Chýba potrebné oprávnenie na zaznamenanie pre signál</p> <p><b>Cause of error</b> Pri načítavaní súboru alebo inicializácii ovládania nemá signál z dôvodu zmenených používateľských oprávnení potrebné oprávnenie na zaznamenanie. Signál sa v dialógovom okne na výber integrovaného osciloskopu nastaví na hodnotu OFF</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2B	<p><b>Error message</b> C zozname uvoľnených signálov sa nenašlo ID signálu</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie ID signálu sa nenašlo v zozname povolených signálov. Signál sa v dialógovom okne na výber integrovaného osciloskopu nastaví na hodnotu OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
251-0E2C	<p><b>Error message</b></p> <p>Zaznamenávanie signálu nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre tento signál chýba oprávnenie na zaznamenanie. Signál sa v dialógovom okne na výber integrovaného osciloskopu nastaví na hodnotu OFF.</p> <p><b>Error correction</b></p>
251-0E2D	<p><b>Error message</b></p> <p>Vo výberovom zozname sa nenašlo ID signálu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Použité ID signálu sa nenašlo v zozname dialógového okna na výber integrovaného osciloskopu. Signál sa nastaví na hodnotu OFF.</p> <p>Prihlásenému používateľovi pravdepodobne chýba oprávnenie na prístup k signálu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nové prihlásenie ako používateľ s potrebným prístupovým oprávnením</p>
251-0E34	<p><b>Error message</b></p> <p>Zvolený signál UVR nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v synchronizácii signálov CC alebo UVR</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>

Číslo chyby	Popis
251-0E36	<p><b>Error message</b> Podmienka spúšť. impulzu Signál [SAVED] v refer. Trace nesplnená</p> <p><b>Cause of error</b> Signal sa nastavil na [SAVED], avsak pre sledovanie referencie chyba splnená podmienka spustaca.</p> <p><b>Error correction</b> Pred použitím stavu signálu [SAVED] musí byť pre sledovanie referencie splnená podmienka spustaca, inak sa neda časovo priradiť priebeh signálu.</p>
251-0E37	<p><b>Error message</b> Podmienka spúšť. impulzu Signál [SAVED] v aktuál. Trace nesplnená</p> <p><b>Cause of error</b> Použije sa stav signálu [SAVED], avsak pre aktuálne sledovanie nie je splnená podmienka spustaca.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa použije stav signálu [SAVED], pre aktuálne sledovanie musí byť splnená podmienka spustaca. Priebeh signálu sa inak neda časovo priradiť.</p>
260-01FB	<p><b>Error message</b> Modul PLC nedostupný %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraný modul PLC sa nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný modul PLC, resp. Upovedomte zákazníku službu.</p>
260-01FC	<p><b>Error message</b> Chybný dočasný súbor</p> <p><b>Cause of error</b> Nedal sa vygenerovať dočasný súbor.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný program PLC alebo upovedomte zákazníku službu.</p>
260-01FD	<p><b>Error message</b> Prekladač nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Kompilátor PLC/interpret PET sa nedal vložiť.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
260-01FE	<p><b>Error message</b> Program/tabuľka s neplatným formátom</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC/tabuľka PET má chybný formát.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program/tabuľku.</p>
260-01FF	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia PLC prekladača</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný súbor pre kompilátor PLC obsahuje chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguračný súbor. K tomu zohľadnite ďalšie hlásenia chýb.</p>
260-0200	<p><b>Error message</b> Nedostatok pamäte pre PLC prekladač/PET</p> <p><b>Cause of error</b> Nedostatok pamäte na vloženie kompilátora PLC/PET.</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite pamäť a znovu kompilujte.</p>
260-0202	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Následne uvedené príčiny porúch sú určené ako pomoc pre službu zákazníkom na lokalizáciu a odstránenie systémovej chyby PLC:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Program PLC sa nemôže načítať, pretože je nesprávne nakonfigurovaný ovládací typ.</li> <li>- Program PLC sa nemôže načítať, pretože je nesprávne nakonfigurovaná tabuľka chýb pre PLC kompilátor.</li> <li>- Program PLC sa nemôže načítať, pretože sa vyskytla neočakávaná chyba systému súborov.</li> <li>- Definície symbolov pre program PLC sa nedajú načítať alebo obsahujú neočakávané údaje.</li> <li>- Pretrváva iná interná systémová chyba PLC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
260-0203	<p><b>Error message</b> Skúste znovu neskôr, prosím</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz sa momentálne nedá vykonať, pretože ho buď spracúva program NC, alebo je už aktívny kompilačný proces</p> <p><b>Error correction</b> Zastavte spracovanie programu a reštartujte kompilačný proces.</p>

Číslo chyby	Popis
260-0204	<p><b>Error message</b> Príkaz sa momentálne nedá vykonať.</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz sa momentálne nedá vykonať, pretože je už aktívny autom. štart.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte autom. štart a znovu spustíte príkaz.</p>
260-0205	<p><b>Error message</b> Program PLC sa nedal spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC bol preložený korektne, PLC sa ale nedalo spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný program PLC a znovu ho preložte; alebo upovedomte zákazníku službu.</p>
260-0206	<p><b>Error message</b> Žiaden aktívny program PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC nie je spustený, a preto nie je aktívny žiaden program na trasovanie.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný program PLC a znovu ho preložte; alebo upovedomte zákazníku službu.</p>
260-0207	<p><b>Error message</b> Bez prístupu do súb. symb. PLC (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do súboru symbolov PLC nie je možný.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu preložte program PLC alebo vyberte iný program PLC.</p>
260-0208	<p><b>Error message</b> Miestny symbol sa nedá zobrazit'</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
260-0209	<p><b>Error message</b> Neplatný operand PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup neobsahuje platný operand PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte, prosím, korektný názov operandu PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
260-020A	<b>Error message</b> Aktualizácia dát operandov nemožná <b>Cause of error</b> Aktualizácia dát operandov nie je momentálne možná. <b>Error correction</b> Znovu preložte program PLC alebo upovedomte zákazníčku službu.
260-020B	<b>Error message</b> Zdroj. súbor neplatný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-020C	<b>Error message</b> Nie je aktívna žiadna tab. chýb <b>Cause of error</b> Tabuľka chýb nie je aktívna. <b>Error correction</b> Vyberte novú tabuľku chýb a preložte ju.
260-020D	<b>Error message</b> Kompilovanie programu PLC zlyhalo <b>Cause of error</b> Program PLC sa nedal preložiť. <b>Error correction</b> Vyberte iný program PLC a preložte ho.
260-020E	<b>Error message</b> Kompilovanie tab. chýb PLC zlyhalo <b>Cause of error</b> Tabuľka chýb sa nedala preložiť. <b>Error correction</b> Vyberte inú tabuľku chýb a preložte ju.
260-020F	<b>Error message</b> Operand sa prevezme do zoznamu kontrol.... <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
260-0210	<b>Error message</b> Operand sa nerozpoznal! <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
260-0211	<p><b>Error message</b> Operand %1 prevzatý do zoznamu kontrol</p> <p><b>Cause of error</b> <b>Error correction</b></p>
260-021D	<p><b>Error message</b> Povel momentálne nie je možný: sledovacia funkcia aktívna</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz sa momentálne nedá vykonať#. Externý indikátor je aktívny, preto tento príkaz nie je prípustný.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte externý indikátor a znovu vykonajte príkaz.</p>
260-021E	<p><b>Error message</b> Povel momentálne nie je možný: samotestovanie aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz sa momentálne nedá vykonať#. Automatická kontrola bezpečnosti je aktívna, preto tento príkaz nie je prípustný.</p> <p><b>Error correction</b> Počkajte, kým sa dokončí automatická kontrola a znovu vykonajte príkaz.</p>
260-0221	<p><b>Error message</b> Operand %1 neaktivovaný/deaktivovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedený operand sa v zozname I/O-Force nedá aktivovať, resp. deaktivovať.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, príp. upravte zoznam I/O-Force.</p>
260-0224	<p><b>Error message</b> Operand %1 vložený dvakrát</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedený operand bol do zoznamu I/O-Force zapísaný viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte výber, rovnomenné operandy PLC by sa v zozname I/O-Force mali vyskytovať iba raz. - Pri viacnásobných zápisoch je platný posledný operand v zozname!</p>



Číslo chyby	Popis
260-0235	<p><b>Error message</b> Dopyt na údaje nepovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Na základe používateľských oprávnení nie je možné zistiť žiadne údaje z PLC.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte používateľské oprávnenia - Prípadne pridajte aktuálnemu používateľovi potrebné dodatočné oprávnenia</p>
270-0001	<p><b>Error message</b> Syst. chyba v serveri SQL</p> <p><b>Cause of error</b> V serveri SQL sa vyskytla softvérová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
270-0002	<p><b>Error message</b> Syst. chyba v serveri SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vyvolaná ešte neimplementovaná funkcia servera SQL.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
270-0003	<p><b>Error message</b> Syst. chyba v serveri SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Server SQL nemôže určiť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
270-0004	<p><b>Error message</b> Syst. chyba v serveri SQL</p> <p><b>Cause of error</b> Server SQL nemôže zastihnúť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
270-0005	<p><b>Error message</b> Symbolický názov %1 nie je rozlúštiteľný</p> <p><b>Cause of error</b> Pre tabuľku bol zadán symbolický názov, ktorý sa nedá rozlíšiť pomocou konfiguračných dát.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguračné dáta - Upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
270-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Tab. %1 nenájdená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zadáný názov cesty tabuľky, pomocou ktorého sa nenašiel žiaden súbor.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte zadáný názov cesty</li> <li>- Nakopírujte, resp. presuňte súbor na zadané miesto</li> </ul>
270-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri prístupe k súboru %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri prístupe do uvedeného súboru sa vyskytla chyba:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Súbor nemá kódovanie ISO Latin-15 a začína značkou Byte Order Mark (BOM)</li> <li>- Súbor obsahuje nepovolené riadiace značky, predovšetkým značku ,NUL'</li> <li>- Súbor sa nesmie načítať</li> <li>- Súbor sa má vymazať, nesmie sa však zapísať</li> <li>- Súbor sa má premenovať, nesmie sa však zapísať</li> <li>- Predchádzajúci prístup do už otvoreného súboru zlyhal</li> <li>- Systém súborov už otvoril príliš veľa súborov súčasne</li> <li>- Systém súborov nepovoľuje vytváranie ďalších súborov</li> <li>- Systém súborov hlási inú chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kódovanie súboru, príp. zmeňte a odstráňte značku Byte Order Mark</li> <li>- Skontrolujte, či súbor neobsahuje nepovolené riadiace značky a prípadne ich odstráňte</li> <li>- Skontrolujte prístupové práva pre tento súbor a príp. ich upravte</li> <li>- Skontrolujte stav systému súborov, príp. opravte systém súborov</li> </ul>
270-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabuľka %1 je chybná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zadáný súbor tabuliek, ktorý má chybný názov súboru alebo syntakticky chybný popis tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a prípadne upravte názov súboru tabuľky. Názov súboru tabuľky môže pozostávať z nasledujúcich znakov:</li> <li>- písmená a až z, resp. A až Z</li> <li>- číslice, 0 – 9</li> <li>- bodka (.)</li> <li>- podčiarknutie (_)</li> <li>- Skontrolujte a prípadne prispôbte tabuľku. Musí obsahovať kľúčové slovo BEGIN, voliteľne kľúčové slovo MM alebo INCH pre mernú jednotku v tomto poradí a zápise</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
270-0009	<p><b>Error message</b> Tabuľka %1 je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadán súbor tabuliek, ktorý nie je ukončený kľúčovým slovom [END]. Tento súbor je možno neúplný.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či je súbor tabuliek úplný. Príp. doplňte do samostatného riadku na konci súboru kľúčové slovo [END] - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-000A	<p><b>Error message</b> Chýba definícia stĺpca %1 alebo je chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka obsahuje stĺpec, pre ktorý buď nie je v konfiguračných údajoch alebo v samotnej tabuľke dostupný žiaden opis, alebo ktorého opis uvedený v tabuľke je chybný.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplňte alebo upravte opis stĺpca - Príp. upovedomte výrobcu stroja</p>
270-000B	<p><b>Error message</b> Názov poľa %1 je viacnásobne obsiahnutý</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadán súbor tabuliek, ktorý obsahuje jeden názov poľa viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte tabuľku - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-000C	<p><b>Error message</b> Syntakticky chybný SQL príkaz</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadán syntakticky nesprávny príkaz SQL (statement).</p> <p><b>Error correction</b> - Zadajte príkaz s korektnou syntaxou - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-000D	<p><b>Error message</b> Literárne nie je uzavretý</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadán príkaz SQL s literálom, ktorý nebol korektne ukončený znakom '.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte príkaz s korektnou syntaxou alebo upovedomte vášho výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
270-000E	<p><b>Error message</b> Názov poľa %1 nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadáný príkaz SQL s názvom poľa, ktorý nie je obsiahnutý v tabuľke.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadajte príkaz s korektnou syntaxou - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-000F	<p><b>Error message</b> Údajový záznam je už uzavretý</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zablokovanie prístupu k inak zablokovanému dátovému záznamu alebo o zmenu inak zablokovaného dátového záznamu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušte iné blokovanie a príkaz opakujte - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-0010	<p><b>Error message</b> K dispozícii je údajový záznam s nesprávnou dĺžkou</p> <p><b>Cause of error</b> Bola zadaná tabuľka, ktorá obsahuje minimálne jeden dátový záznam, ktorého dĺžka sa odlišuje od dĺžky riadka s názvami poľa.</p> <p><b>Error correction</b> - Skráťte daný dátový záznam alebo ho vyplňte prázdnyimi znakmi - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-0011	<p><b>Error message</b> Neboli nájdené žiadne ďalšie údajové záznamy</p> <p><b>Cause of error</b> Po dopyte SQL neboli nájdené žiadne ďalšie dátové záznamy.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa hľadaný dátový záznam nenašiel už predtým, preformulujte dopyt.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne predbežné pridelené hodnoty pre pole</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o pripojenie dátového záznamu do tabuľky, pričom minimálne pre jedno pole v popise bola zadaná nesprávna predbežne pridelená hodnota.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte predbežne pridelenú hodnotu, väčšinou sa nedá uložiť do dostupnej dĺžky poľa</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávna hodnota pre pole</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o zmenu dátového záznamu v tabuľke, pričom minimálne pre jedno pole bola zadaná nesprávna hodnota.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte zadanú hodnotu, väčšinou sa nedá uložiť do dostupnej dĺžky poľa</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávne množstvo hodnôt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o pripojenie alebo zmenu dátového záznamu do/v tabuľky (e), pričom počet hodnôt nezodpovedá počtu vybraných polí.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte príkaz</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Syst. chyba v serveri SQL</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V serveri SQL sa vyskytla neznáma chyba.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>
270-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Tabuľka synonym už existuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie logického názvu pre tabuľku, ktorý už existuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný názov alebo najskôr vymažte existujúci názov.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0017	<p><b>Error message</b> Tabuľka synonym sa nenašla</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vymazanie logického názvu pre tabuľku, ktorý neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný názov.</p>
270-0018	<p><b>Error message</b> Tabuľka už existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie novej tabuľky, hoci tabuľka s týmto názvom už existuje.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný názov tabuľky.</p>
270-0019	<p><b>Error message</b> Tabuľka je ešte otvorená</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zmenu popisu tabuľky alebo o vymazanie tabuľky, hoci tabuľka je ešte otvorená.</p> <p><b>Error correction</b> Najskôr zatvorte tabuľku.</p>
270-001A	<p><b>Error message</b> Dátum konfigurácie nemôže byť zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie nového alebo zmenu logického názvu pre tabuľku, príslušný konfiguračný dátum sa však nedá zapísať.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte aktuálne obrábanie a pokúste sa znovu vygenerovať alebo zmeniť logický názov.</p>
270-001B	<p><b>Error message</b> Popis stĺpcov sa nedá prečítať</p> <p><b>Cause of error</b> Nedá sa stanoviť žiaden popis stĺpcov pre tabuľku, pretože typ tabuľky nie je obsiahnutý v konfiguračných dátach, alebo popis stĺpcov uložených v samotnej tabuľke je neúplný alebo syntakticky chybný.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguračné dáta a doplňte chýbajúci popis typu tabuľky. Otvorte tabuľku textovým editorom a vymažte alebo zmeňte popis stĺpcov uložený v tabuľke.</p>

Číslo chyby	Popis
270-001C	<p><b>Error message</b> Tabuľka neobsahuje žiadne stĺpce</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie alebo otvorenie tabuľky bez stĺpcov.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte alebo vytvorte novú tabuľku.</p>
270-001D	<p><b>Error message</b> Tabuľka je chránená proti zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie alebo zmenu tabuľky, ktorá je na pamäťovom médiu chránená proti zápisu, alebo je označená ako chránená proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte ochranu proti zápisu</p>
270-001E	<p><b>Error message</b> Stĺpec %1 sa už v tabuľke nachádza</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o opakované pripojenie už existujúceho stĺpca do tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte iný názov stĺpca.</p>
270-001F	<p><b>Error message</b> Názov indexu je už použitý</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie indexu pre tabuľku s už existujúcim názvom.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a zadajte iný názov indexu.</p>
270-0020	<p><b>Error message</b> Index nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vymazanie indexu, ktorý neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte korektný názov.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0021	<p><b>Error message</b> Hodn. %1 sa obj. viackrát</p> <p><b>Cause of error</b> V jednoznačne nakonfigurovanom stĺpci sa označená hodnota vyskytuje viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte hodnoty stĺpca tak, aby sa všetky vyskytovali len raz.</p>
270-0022	<p><b>Error message</b> Stĺpec %1 sa nedá identifikovať</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vytvorenie indexu pre nejednoznačne nakonfigurovaný stĺpec.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte hodnoty stĺpca tak, aby sa všetky vyskytovali len raz a nakonfigurujte stĺpec ako jednoznačný. - Príp. zadajte na indexáciu iný stĺpec</p>
270-0023	<p><b>Error message</b> Názov súbor %1 prídlhý</p> <p><b>Cause of error</b> Názov stĺpca zadany ako kľúč konfigurácie stĺpca je rovnako dlhý alebo dlhší ako daná šírka stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b> - Zapíšte vyššiu hodnotu pre šírku stĺpca - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-0024	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 neobs. žiad. hodn.</p> <p><b>Cause of error</b> Označený atribút konfigurácie stĺpca obsahuje prázdny reťazec.</p> <p><b>Error correction</b> - Zapíšte platnú hodnotu - Ak sa nemá zadať žiadna hodnota, vymažte atribút - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-0025	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 obs. syntakticky chybnú hodnotu %3</p> <p><b>Cause of error</b> Označený atribút konfigurácie stĺpca obsahuje syntakticky nesprávnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zapíšte platnú hodnotu - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>



Číslo chyby	Popis
270-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračný dátum %1 - %2 obs. prídlhú hodn. %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribút konfigurácie stĺpca obsahuje hodnotu, ktorá sa nedá zapísať do stĺpca s danou šírkou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapíšte vyššiu hodnotu pre šírku stĺpca</li> <li>- Zapíšte pre atribút inú hodnotu</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračný dátum %1 - %2 nepotrebný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribút konfigurácie stĺpca nie je definovaný pre typ dát stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte atribút</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračný dátum %1 - %2 obs. neplatnú hodnotu %3</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený atribút konfigurácie stĺpca leží mimo rozsahu hodnôt, je napr. menší ako min. hodnota.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapíšte platnú hodnotu</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia typu tab. %1 neodkazuje na definovaný stĺpec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Stĺpec označený v konfigurácii typu tabuľky nie je definovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte názov stĺpca</li> <li>- Vymažte stĺpec</li> <li>- Vymažte stĺpec z konfigurácie typu tabuľky</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
270-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Primárny kľúč typu tab. %1 neodkazuje na definovaný stĺpec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený primárny kľúč nie je stĺpec typu tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zadanie primárneho kľúča</li> <li>- Stĺpec označený v zozname stĺpcov zapíšte ako primárny kľúč tabuľky</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Cudzí kľúč typu tab. %1 neodkazuje na definovaný stĺpec %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Označený cudzí kľúč nie je stĺpec typu tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zadanie cudzieho kľúča</li> <li>- Stĺpec označený v zozname stĺpcov zapíšte ako cudzí kľúč tabuľky</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cudzí kľúč typu tab. %1 označuje syntakticky chybnú akciu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Referenčná akcia pre označený cudzí kľúč je syntakticky chybná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte uvedenú referenčnú akciu</li> <li>- Príp. Upovedomte výrobcu strojov</li> </ul>
270-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfiguračný dátum %1 - %2 obs. chybu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zadaný konfiguračný dátum obsahuje chybu. Chybné hodnoty boli pre prevádzku servera SQL nahradené prednastavenými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte zadaný konfiguračný dátum</li> <li>- Parameter primaryKey skontrolujte ohľadne správnej spúšťačnej hodnoty pre stĺpec tabuľky</li> <li>- Príp. informujte výrobcu stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
270-002E	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 obs. chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum obsahuje chybu a nebol prevzatý pre prevádzku servera SQL.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-002F	<p><b>Error message</b> Neuved. žiaden stĺpec</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz SQL neoznačuje žiaden stĺpec.</p> <p><b>Error correction</b> Do príkazu zapíšte minimálne jeden stĺpec.</p>
270-0030	<p><b>Error message</b> Primárny kľúč sa nesmie meniť</p> <p><b>Cause of error</b> Stĺpec pre primárny kľúč sa nesmie odstrániť z tabuľky alebo premenovať.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte daný príkaz SQL.</p>
270-0031	<p><b>Error message</b> Priradenie %1 nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zmenu hodnoty v stĺpci označenom ako primárny kľúč tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte daný príkaz SQL.</p>
270-0032	<p><b>Error message</b> Chýba hodnota primárneho kľúča %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o pripojenie riadku do tabuľky bez zadania hodnoty do stĺpca označeného ako primárny kľúč tabuľky.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte daný príkaz SQL.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0033	<p><b>Error message</b> Pole %1 neobs. žiadnu hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o vymazanie hodnoty označeného stĺpca. V stĺpci ale musí byť uvedená hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a priradte stĺpcu platnú hodnotu.</p>
270-0034	<p><b>Error message</b> Chybná hodnota v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o priradenie syntakticky nesprávnej hodnoty stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a priradte stĺpcu platnú hodnotu.</p>
270-0035	<p><b>Error message</b> Prídlhá hodnota v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o priradenie hodnoty stĺpcu, ktorá je dlhšia ako šírka stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a priradte stĺpcu platnú hodnotu.</p>
270-0036	<p><b>Error message</b> Chybná hodnota v %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o priradenie hodnoty stĺpcu mimo rozsahu hodnôt.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a priradte stĺpcu platnú hodnotu.</p>
270-0037	<p><b>Error message</b> Dátový záznam %1 sa nedá vložiť, zmeniť alebo zmazať</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o pripojenie, zmenu alebo vymazanie dátového záznamu, ktorý odkazuje cudzím kľúčom na nedostupný dátový záznam, resp. na ktorý odkazuje cudzím kľúčom minimálne ešte jeden iný dátový záznam. Špecifikovaná referenčná akcia by zanechala neplatný odkaz.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a najskôr upravte odkazy.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0038	<p><b>Error message</b> Dátový záznam %1 sa nedá zmeniť</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o zmenu dátového záznamu, ktorý odkazuje cudzím kľúčom na iný dátový záznam. Špecifikovaná referenčná akcia by zmenila dátový záznam, ktorý už bol zmenený príkazom SQL.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz SQL a najskôr upravte odkazy.</p>
270-0039	<p><b>Error message</b> Dát. záznam už odstránený</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zaznamenaný pokus o prístup na iným príkazom už vymazaný dátový záznam.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte príkaz - Príp. Upovedomte výrobcu strojov</p>
270-003A	<p><b>Error message</b> Názov tabuľky alebo typ chybný %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zadán syntakticky chybný názov alebo typ tabuľky. Názvy a typy tabuliek musia začínať písmenami a smú obsahovať inak písmená, číslice a spodnú pomlčku.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a upravte názov alebo typ tabuľky.</p>
270-003B	<p><b>Error message</b> Dátový nosič takmer plný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zatváraní súborov tabuliek sa na dátový nosič neuložil kompletný obsah súborov tabuliek, pretože dátový nosič je plný.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte na dátovom nosiči nepotrebné súbory.</p>
270-003C	<p><b>Error message</b> Modifikačný kľúč neoznačuje žiadny stĺpec časovej pečiatky</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľkovej konfigurácii bol zadán modifikačný kľúč, príslušný stĺpec však nemá typ TSTAMP.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte typ stĺpca TSTAMP alebo niektorý iný stĺpec časovej pečiatky ako modifikačný kľúč.</p>

Číslo chyby	Popis
270-003D	<p><b>Error message</b> Modifikačný kľúč označuje stĺpec Readonly</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii tabuľky bol zadaný modifikačný kľúč a príslušný stĺpec bol deklarovaný len ako čitateľný. To je neprípustné, nakoľko tento stĺpec musí pri zmenách vždy prijať aktuálnu časovú pečiatku.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte READONLY v konfigurácii stĺpca alebo konfigurujte niektorý iný stĺpec ako modifikačný kľúč.</p>
270-003E	<p><b>Error message</b> Modifikačný kľúč označuje jedinečný stĺpec</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii tabuľky bol zadaný modifikačný kľúč a príslušný stĺpec bol deklarovaný ako jednoznačný. To je neprípustné, nakoľko rovnaká časová pečiatka sa pri časovo blízkej zmene môže uložiť do viacerých riadkov.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte UNIQUE v konfigurácii stĺpca alebo konfigurujte niektorý iný stĺpec ako modifikačný kľúč.</p>
270-003F	<p><b>Error message</b> Skladanie nekompatibilných tabuliek</p> <p><b>Cause of error</b> Pri skladaní boli zadané dve tabuľky, ktoré majú rôzne základné typy. Základné typy sa odvodzujú od ukončení súborov a záhlaví v tabuľkách.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte ukončenia súborov a záhlavia oboch tabuľkových súborov ako aj ich konfiguráciu. Ak sú tabuľky rôznych základných typov, potom sa nedajú poskladať.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0040	<p><b>Error message</b></p> <p>Stĺpec %1 nie je prípustný pre špeciálnu funkciu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Stĺpec uvedený pre špeciálnu funkciu (primárny kľúč, externý kľúč, časová pečiatka alebo heslo) neexistuje, má nesprávny dátový typ alebo je príliš úzky. Ďalšie informácie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stĺpce pre externý kľúč musia mať rovnaký dátový typ ako stĺpec pre primárny kľúč.</li> <li>- Stĺpec pre dátovú pečiatku musí mať dátový typ TSTAMP a minimálnu šírku 19 znakov.</li> <li>- Stĺpec pre heslo musí mať dátový typ TEXT a minimálnu šírku 15 znakov.</li> <li>- Stĺpce pre časovú pečiatku a heslo nesmú byť chránené proti zápisu a nesmú byť jednoznačné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte opis typu tabuľky alebo stĺpca v konfiguračných údajoch</p>
270-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Dátový blok %1 je chránený heslom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa o vymazanie alebo zmenu dátového bloku tabuľky chráneného heslom alebo o zrušenie ochrany heslom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na zmenu dátového bloku opätovne vložte v stĺpci pre heslo heslo alebo zrušte ochranu heslom.</li> <li>- Pred vymazávaním dátového bloku zrušte ochranu heslom.</li> <li>- Na zrušenie ochrany heslom vložte do stĺpca pre heslo znak „!“ a bezprostredne nato heslo.</li> </ul>
270-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>Dátový blok %1 bol neprípustne zmenený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kontrolný súčet vypočítaný pre dátový blok tabuľky sa nezhoduje s uloženým kontrolným súčtom. Súbor tabuľky bol upravený externou aplikáciou alebo je na pamäťovom médiu poškodený.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nahrajte záložnú kópiu príslušného súboru tabuľky.</p>

Číslo chyby	Popis
270-0043	<p><b>Error message</b> Súbor s tabuľkou %1 bol pravdepodobne upravený</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore tabuľky nie sú v stĺpci pre heslo uložené kontrolné súčty pre všetky dátové bloky. Pravdepodobne došlo k zmene dátových blokov externou aplikáciou.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte správnosť všetkých dátových blokov alebo nahrajte záložnú kópiu súboru tabuľky.</p>
280-0064	<p><b>Error message</b> FN 14: Chyba-číslo %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vynútená funkciou FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkciou sa vyvolávajú vopred naprogramované hlásenia výrobcu strojov (napr. z cyklu výrobcu). Ak sa pri chode alebo teste programu dosiahne blok s FN14 (D14), program sa preruší a vygeneruje sa príslušné hlásenie.</p> <p><b>Error correction</b> Popis chyby vyhľadajte v príručke stroja a po odstránení chyby reštartujte program.</p>
280-03E8	<p><b>Error message</b> Vreteno?</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste niektorý pevný cyklus bez predtým spusteného otáčania vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-03E9	<p><b>Error message</b> Chýba os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste polohovací blok s korekciou polomeru nástroja bez toho, aby bol predtým vyvolaný nejaký nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>



Číslo chyby	Popis
280-03EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Rádus nástroja je príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Polomer nástroja je pre zvolené obrábanie príliš malý.</li> <li>– Drážka cyklus 3 a cyklus 253: Zadefinovali ste šírku, ktorá je väčšia ako štvornásobok polomeru nástroja.</li> <li>– Cyklus 240: Zadáli ste centrovací priemer, ktorý je väčší ako priemer nástroja.</li> <li>– Drážka cyklus 210 a guľatá drážka cyklus 211: Šírka drážky je väčšia ako šesťnásobok polomeru nástroja.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Použite nástroj s väčším polomerom.</li> <li>– Drážka cyklus 3 a cyklus 253: Zadefinujte šírku drážky väčšiu ako priemer nástroja, menšiu ako štvornásobok polomeru nástroja.</li> <li>– Cyklus 240: Použite väčší nástroj.</li> <li>– Drážka cyklus 210 alebo guľatá drážka cyklus 211: Zadajte šírku drážky väčšiu ako priemer nástroja a menšiu ako šesťnásobok polomeru nástroja.</li> </ul>
280-03EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Rád. nástr. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obrys. frézovanie: Polomer v bloku kruhovej interpol. je na vnútornom obryse menší ako polomer nástroja.</li> <li>- Frézovanie závitů: Priemer jadra závitů je menší ako priemer nástroja.</li> <li>- Frézovanie drážok: Šírka drážky je pri hrubovaní menšia ako priemer nástroja.</li> <li>- Cyklus 251, Pravouhlý výrez: Polomer zaoblenia Q220 je menší ako polomer nástroja.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použite menšie nástroje.</li> <li>- Frézovanie drážok: Použite menší prídavok (Q368)</li> </ul>
280-03EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Pracovný rozsah prekročený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas digitalizácie bol prekročený rozsah digitalizácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolovať zadanie v cykle ROZSAH, predovšetkým zadanie pre os dotykovej sondy.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-03ED</b>	<p><b>Error message</b> Východzia poloha chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizácia po vrstevniciach: Chybne zvolená východzia poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať definované osi v cykle VRSTEVNICE.</p>
<b>280-03EE</b>	<p><b>Error message</b> Natočenie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Otáčanie naprogramujte pred cyklom snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> Vráťte späť cyklus otáčania.</p>
<b>280-03EF</b>	<p><b>Error message</b> Nedovolený rozm. faktor</p> <p><b>Cause of error</b> Faktor rozmeru naprogramujte pred cyklom snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> Zmažte cyklus faktoru mierky alebo cyklus osovo špecifickej zmeny faktoru mierky.</p>
<b>280-03F0</b>	<p><b>Error message</b> Zrkadlenie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramuj zrkadlenie pred cyklom snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> Zmažte cyklus zrkadlenia.</p>
<b>280-03F1</b>	<p><b>Error message</b> Posunutie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Je aktívne posunutie nulového bodu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmažte cyklus posunutia nulového bodu.</p>
<b>280-03F2</b>	<p><b>Error message</b> Chýba posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nenaprogramovali ste žiadny posuv.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte NC program, posuv FMAX pôsobí iba v bloku.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-03F3</b>	<p><b>Error message</b> Chybná vstup. hodn.</p> <p><b>Cause of error</b> - Vami zadaná hodnota sa nachádza mimo rozsah zadávania. - Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): Pre hĺbku vrtania po zlom triesky (Q257) ste zadali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadať správnu hodnotu. - Pre Q257 zadajte hodnotu, ktorá sa nerovná nule.</p>
<b>280-03F4</b>	<p><b>Error message</b> Chybné znamienko</p> <p><b>Cause of error</b> Čas zotrvania naprogramovaný v cykle ČAS ZOTRVANIA alebo pri hĺbkovom vrtaní/vrtaní závitu je záporný (cez Q parameter).</p> <p><b>Error correction</b> Upraviť parameter cyklu.</p>
<b>280-03F5</b>	<p><b>Error message</b> Uhol nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> - Priestorové uhly naprogramované v cykle 19 (DIN/ISO: G80) Natočenie obrábacej roviny nemôžu byť v danom prostredí dosiahnuté (napr. univerzálna hlava: len s jedným dosiahnuteľným polopriestorom). - Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou. - Vrcholový uhol (T-ANGLE) aktívneho nástroja je zadefinovaný na 180°.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeniť zadaný priestorový uhol. - Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou. - Hodnoty uhla musia byť väčšie ako 0 a menšie ako 180°.</p>
<b>280-03F6</b>	<p><b>Error message</b> Dotykový bod neprístupný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri cykle TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) alebo pri použití ručných snímacích cyklov nebol dosiahnutý žiaden bod snímania.</p> <p><b>Error correction</b> - Predpolohujte dotykovú sondu bližšie k obrobku.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03F7	<p><b>Error message</b> Priveľa bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické získanie bodov pre digital. oblasť v prevádzkovom režime Ručné polohovanie: Prekročený počet (max. 893) bodov, ktoré je možné uložiť.</p> <p><b>Error correction</b> Digital. oblasti znovu nahráť, no ešte predtým zväčšiť odstup bodov.</p>
280-03F8	<p><b>Error message</b> Rozporné zadanie</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty, ktoré ste zadali, sú protikladné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať zadané hodnoty.</p>
280-03F9	<p><b>Error message</b> CYCL DEF neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> - Zmazali ste časť cyklu. - Do cyklu ste vložili iné NC bloky.</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu nadefinovať kompletný cyklus - Zmazať NC bloky vo vnútri cyklu</p>
280-03FA	<p><b>Error message</b> Chyb. definovaná rovina</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii cyklu "VRSTEVNICE" (TCH PROBE 7) ste v bode štartu naprogramovali os riadkovania.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-03FB	<p><b>Error message</b> Programovaná chybná os</p> <p><b>Cause of error</b> – V svetlo zvýraznenom bloku je naprogramovaná nesprávna os. – Cyklus snímacieho systému 403: Naprogramovali ste nesprávnu vyrovnávaciu os (Q312).</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte, či ste náhodou jednu os nenaprogramovali dvakrát. – Cyklus snímacieho systému 403: Voľte len vyrovnávacie osi v parametre Q312, ktoré sa nachádzajú aj v opise kinematiky.</p>

Číslo chyby	Popis
280-03FC	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramované otáčky vretena neležia v prednastavenom rastri stupňov otáčok vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte správne otáčky.</p>
280-03FD	<p><b>Error message</b> Korekcia rádiusu nie je def.</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste jednoduchý polohovací blok s korekciou polomeru nástroja, v ktorom bez rešpektovania korekcie nedôjde k žiadnemu pohybu (napr. IX+0 R+, ISO: G7).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-03FE	<p><b>Error message</b> Zaoblenie nie je dovoľené</p> <p><b>Cause of error</b> V polohovacom bloku pred "Kruhom zaoblenia" (RND, DIN/ISO: G25) bol naprogramovaný buď len pohyb v osi nástroja alebo koniec korekcie s prídavnou M funkciou M98.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-03FF	<p><b>Error message</b> Rád. zaobl. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> - V definícii obrysu, výrezu obrysu alebo obrysovej čiary bolo niektoré zaoblenie (RND, DIN/ISO: G25) programované s takým veľkým polomerom zaoblenia, že zaoblenie nie je možné vložiť medzi susedné obrysové prvky. - V niektorom cykle spracovania (pravouhlý výrez/pravouhlý výstupok) ste definovali polomer zaoblenia, ktorý sa už nedá vložiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Určte menší polomer zaoblenia v programe obrysu. - Skontrolujte definíciu cyklu a opravte zadané hodnoty.</p>
280-0400	<p><b>Error message</b> Nie je definovaný štart programu</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovaný typ interpolácie.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartovať program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0401	<p><b>Error message</b> Príliš hlboké vnorenie</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste viac ako 8 vnorených volaní podprogramu (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či sú vaše podprogramy vždy ukončené s LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).</p>
280-0402	<p><b>Error message</b> Chýba referencia uhla</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie je definovaný žiadny polárny uhol, resp. prírastkový polárny uhol, t. z.: - Vzdialenosť medzi poslednou naprogramovanou polohou a pólom je menšia alebo rovná 0,1 µm. - Medzi prevzatím pólu a blokom LP/CP je naprogramované otočenie.</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramovať absolútny polárny uhol. - Skontrolovať polohu pólu. - Prípadne zrušiť otočenie.</p>
280-0403	<p><b>Error message</b> Nedef. žiaden obr. cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklom 220/221 (raster bodov na kružnici/priamke) nie je zadefinovaný žiadny cyklus obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus obrábania zadefinovať pred cyklom 220/221.</p>
280-0404	<p><b>Error message</b> Šírka dr. nedost.</p> <p><b>Cause of error</b> Šírka, ktorá je zadefinovaná v cykle Drážky, sa aktívnym nástrojom nedá vyhotoviť.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší nástroj.</p>
280-0405	<p><b>Error message</b> Výrez nedost.</p> <p><b>Cause of error</b> Dĺžky strán, ktoré sú zadefinované v cykle Pravouhlý výrez, sú príliš krátke.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0406	<p><b>Error message</b> Q202 nedefinované</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z pevných cyklov 200 až 215 nie je zadefinovaná hĺbka posuvu (Q202).</p> <p><b>Error correction</b> Zadať hĺbku posuvu v cykle obrábania.</p>
280-0407	<p><b>Error message</b> Q205 nedefinované</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle Univerzálne vrtanie nie je zadefinovaná minimálna hĺbka posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať minimálnu hĺbku posuvu v cykle Univerzálne vrtanie.</p>
280-0408	<p><b>Error message</b> Q218 zadať väčšie ako Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie výrezu na čisto: Q218 musí byť väčší ako Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť hodnoty v cykle obrábania.</p>
280-0409	<p><b>Error message</b> Nedovolený obrábací cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Obrábací cyklus nemôže byť vykonaný pri cykle VZOROVÝ KRUHU alebo VZOROVÉ ČIARY.</p> <p><b>Error correction</b> Použiť iný cyklus obrábania.</p>
280-040A	<p><b>Error message</b> CYCL 211 nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 211 nemôže byť vykonaný pri cykle VZOR KRUHU alebo VZOR PRIAMKY.</p> <p><b>Error correction</b> Použiť iný cyklus obrábania.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-040B</b>	<p><b>Error message</b> Q220 nadmerné</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie výrezu na čisto alebo Obrábanie čapu na čisto: Rádus zaoblenia Q220 je príliš veľký.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť rádus zaoblenia v obrábacom cykle.</p>
<b>280-040C</b>	<p><b>Error message</b> Q222 zadať väčšie ako Q224</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie kruhových čapov na čisto: Priemer polotovaru Q222 musí byť väčší ako priemer hotového kusa Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť priemer polotovaru v obrábacom cykle.</p>
<b>280-040D</b>	<p><b>Error message</b> Q244 zadať väčšie ako 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný priemer rozstupovej kružnice sa rovná nule.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť priemer rozstupovej kružnice v cykle.</p>
<b>280-040E</b>	<p><b>Error message</b> Q245 zadať iné ako Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný koncový uhol sa rovná začiatočnému uhlu.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť začiatočný, resp. koncový uhol v cykle.</p>
<b>280-040F</b>	<p><b>Error message</b> Zadať rozsah uhla &lt; 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný rozsah uhla je väčší ako 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť začiatočný, resp. koncový uhol v cykle.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-0410</b>	<p><b>Error message</b> Q223 nast. väčšie ako Q222</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle obrábania kruhového výrezu na čisto ste zadali priemer hotového dielu (Q223) menší ako priemer polotovaru (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> V definícii cyklu zmeňte Q222.</p>
<b>280-0411</b>	<p><b>Error message</b> Q214: 0 nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri definícii cyklu 204 ste pre smer voľného chodu zadali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pre parameter Q214 zadať hodnotu od 1 do 4.</p>
<b>280-0412</b>	<p><b>Error message</b> Smer posuvu nedef.</p> <p><b>Cause of error</b> V snímacom cykle ste zadali pre smer posuvu Q267 hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať Q267 = +1 (kladný smer posuvu) alebo -1 (záporný smer posuvu).</p>
<b>280-0413</b>	<p><b>Error message</b> Neakt. žiad. tab. nul. bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Vložiť snímací cyklus k vzťažnému bodu: Meraný bod musí byť zapísaný v tabuľke nulových bodov, avšak v prevádzkovom režime Chod programu ste neaktivovali žiadnu tabuľku nulových bodov.</p> <p><b>Error correction</b> V prevádzkovom režime Krokovanie programu alebo Chod programu po blokoch aktivujte tabuľku nulových bodov, do ktorej sa má zapísať meraný bod.</p>
<b>280-0414</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Stred 1. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 1.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0415	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Strede 2. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 2.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0416	<p><b>Error message</b> Diera malá</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru diery.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0417	<p><b>Error message</b> Diera veľká.</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru diery.</li> <li>- Cyklus 208: naprogramovaný priemer diery (Q335) nemôže byť aktívnym nástrojom vyhotovený.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</li> <li>- Cyklus 208: použiť väčší nástroj: priemer diery môže byť maximálne dvakrát väčší ako priemer nástroja.</li> </ul> </p>
280-0418	<p><b>Error message</b> Čap malý</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0419	<p><b>Error message</b> Čap veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
280-041A	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-041B	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-041C	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-041D	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-041E	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
280-041F	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0420	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0421	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0422	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
280-0423	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0424</b>	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
<b>280-0425</b>	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
<b>280-0426</b>	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Nadmer. priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
<b>280-0427</b>	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Pr. malý priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice nedosiahol minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
<b>280-0428</b>	<p><b>Error message</b> Nedef. žiad. mer. os.</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z meracích cyklov 400, 402, 420, 425, 426 alebo 427 ste nezadefinovali os merania.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať parameter Q272 v príslušnom cykle. Povolené vstupné hodnoty: 1 alebo 2; pri cykle 427 sú to 1, 2 alebo 3.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0429	<p><b>Error message</b> Prekr. tol. zlomenia nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole obrobku meracím cyklom bola prekročená tolerancia zlomenia nástroja RBREAK z tabuľky nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať, či nie je nástroj poškodený.</p>
280-042A	<p><b>Error message</b> Q247 zadať rôzne od 0</p> <p><b>Cause of error</b> V parametre Q247 meracieho cyklu ste zadali nulový uhlový krok.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať uhlový krok Q247, ktorý sa nerovná nule.</p>
280-042B	<p><b>Error message</b> Hodn. Q247 vložiť väčšiu ako 5</p> <p><b>Cause of error</b> V parametre Q247 meracieho cyklu ste zadali uhlový krok menší ako 5 stupňov.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať veľkosť uhlového kroku parametra Q247 väčšiu ako 5 stupňov, pretože inak je príliš nízka presnosť merania.</p>
280-042C	<p><b>Error message</b> Tabuľka nulových bodov?</p> <p><b>Cause of error</b> Na spracovanie programu NC je potrebná tabuľka nulových bodov. V pamäti NC ovládania však nie je uložená žiadna tabuľka alebo je uložených viac tabuliek a žiadna z nich nie je aktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte tabuľku nulových bodov v prevádzkovom režime "Chod programu po blokoch".</p>
280-042D	<p><b>Error message</b> Druh frézy Q351 zadajte nerov. 0</p> <p><b>Cause of error</b> V obrábacom cykle ste nezadefinovali druh frézovania (rovnobežné/protibežné)</p> <p><b>Error correction</b> Druh rovnobežného frézovania definovať pomocou "= 1", druh protibežného frézovania definovať pomocou "= -1".</p>

Číslo chyby	Popis
280-042E	<p><b>Error message</b> Zmenšiť hĺbku závitu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná hĺbka závitu plus jedna tretina stúpania je väčšia ako hĺbka vŕtania, resp. hĺbka zapustenia.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte celkovú hĺbku diery min. o tretinu stúpania závitu dlhšiu, než je hĺbka závitu.</p>
280-042F	<p><b>Error message</b> Vykonajte kalibráciu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pomocou cyklu 440 vykonať meranie, hoci ešte nebola vykonaná kalibrácia.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vykonajte cyklus 440 s parametrom Q363 = 0 (kalibrácia).</p>
280-0430	<p><b>Error message</b> Prekročená tolerancia</p> <p><b>Cause of error</b> Boli prekročené hodnoty zadane v tabuľke nástrojov TOOL.T v stĺpci LTOL, resp. v stĺpci RTOL.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hraničné hodnoty aktívneho kalibrovaného nástroja.</p>
280-0431	<p><b>Error message</b> Predbeh bloku je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Tento predbeh blokov nie je pri naprogramovanej funkcii povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Označte naprogramovanú funkciu nastavením "Preskakovať bloky" a aktivujte toto nastavenie. Následne znovu spustite predbeh blokov.</p>
280-0432	<p><b>Error message</b> ORIENTÁCIA nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj nie je vybavený orientáciou vretena - Orientácia vretena sa nedá vykonať</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte príručku stroja! - Skontrolujte parameter stroja mStrobeOrient a pomocou NC zadajte hodnotu pre funkciu M, resp. 1 na orientáciu vretena. Rešpektujte príručku stroja!</p>

Číslo chyby	Popis
280-0433	<p><b>Error message</b> 3DROT nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa previesť niektorú z nasledovne uvedených funkcií pri aktívnej rovine opracovania otáčať: - zadajte vzťažný bod - niektorý cyklus snímacieho systému 40x pre zachytenie šikmej polohy</p> <p><b>Error correction</b> Rovinu opracovania Otáčanie deaktivujte a opäť spustíte program.</p>
280-0434	<p><b>Error message</b> Aktivovať 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> V ručnej prevádzke je funkcia otáčania roviny spracovania neaktívna.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte otáčanie roviny spracovania pomocným tlačidlom 3DROT v ručnej prevádzke.</p>
280-0435	<p><b>Error message</b> Prekontrolovať znamienko hĺbky!</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus sa môže vykonávať len v zápornom smere (cyklus 204: kladný smer), pretože dátum konfigurácie displayDepthErr je nastavený na on.</p> <p><b>Error correction</b> – Aby sa cyklus vykonal, zadajte zápornú hĺbku (cyklus 204: kladnú) – Aby sa cyklus spracoval v kladnom smere (cyklus 204: zápornom smere), nastavte displayDepthErr v dátume konfigurácie na off – Aby sa obrábanie vykonalo v zápornom smere osi nástroja, zadajte priemer v cykle 240 záporný.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-0436</b>	<p><b>Error message</b> Q303 v mer. cykle nedefinované!</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovali ste v niektorom z meracích cyklov 410 až 418 parameter Q303 (odovzdanie nameranej hodnoty) (aktuálna hodnota = -1). Pri zapisovaní výsledkov merania do tabuľky (tabuľka nulového bodu alebo preset) je však z bezpečnostných dôvodov potrebný definovaný výber odovzdania nameranej hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte parameter Q303 (odovzdanie nameranej hodnoty) v meracom cykle, ktorý spôsobuje chybu:  - Q303=0: Namerané hodnoty vzhľadom na aktívny systém koordinátov obrobku zapíšete do aktívnej tabuľky nulového bodu (aktivujte v programe pomocou cyklu 7!).  - Q303=1: Namerané hodnoty vzhľadom na pevný systém koordinátov stroja (hodnoty REF) zapíšete do tabuľky preset (aktivujte v programe pomocou cyklu 247!).  - Q303=-1: Odovzdanie nameranej hodnoty nie je definované. TNC túto hodnotu automaticky generuje ak načítate program, vytvorený na TNC 4xx alebo so starším softvérom iTNC 530, alebo ak pri definícii cyklu prebehnete otázku na odovzdanie nameranej hodnoty tlačidlom END.</p>
<b>280-0437</b>	<p><b>Error message</b> Os nástroja nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b>  - Vyvolali ste dotykový cyklus 419 s nedovolenou osou nástroja.  - Vyvolali ste funkciu PATTERN DEF v spojení s nepovolenou osou nástroja.</p> <p><b>Error correction</b>  - Vyvolajte dotykový cyklus 419 len s osou nástroja X, Y alebo Z.  - Funkciu PATTERN DEF použite len s osou nástroja Z (TOOL CALL Z).</p>
<b>280-0438</b>	<p><b>Error message</b> Vypočítaná hodnota chybná</p> <p><b>Cause of error</b> TNC v dotykovom cykle 418 započítalo príliš veľkú hodnotu. Pravdepodobne ste definovali štyri otvory, ktorých sa treba dotknúť v nesprávnom poradí.</p> <p><b>Error correction</b> Poradie dotykov skontrolujte, rešpektujte príručku pre užívateľov cyklov dotykového systému.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0439	<p><b>Error message</b> Rozporné body merania</p> <p><b>Cause of error</b> - V dotykových cykloch 400, 403 alebo 420 ste definovali kombináciu z meraných bodov a meraných osí, ktorá je rozporná. - Voľba meracích bodov v cykle 430 dáva delenie 0</p> <p><b>Error correction</b> - Pri meranej osi = hlavnej osi (Q272=1) definujte parametre Q264 a Q266 rozdielne veľké. - Pri meranej osi = vedľajšej osi (Q272=2) definujte parametre Q263 a Q265 rozdielne veľké. - Pri meranej osi = osi dotykového systému (Q272=3) definujte parametre Q263 a Q265 alebo Q264 a Q266 rozdielne veľké. - Merané body voľte tak, aby mali vo všetkých osiach rozdielne súradnice.</p>
280-043A	<p><b>Error message</b> Nespr. nast. bezpečnej výšky!</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle 20 (DIN/ISO: G120) ste zadali bezpečnú výšku (Q7) menšiu ako súradnice povrchu obrobku (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> Bezpečnú výšku (Q7) zadajte väčšiu ako súradnice povrchu obrobku (Q5).</p>
280-043B	<p><b>Error message</b> Rozporná hĺbka ponor.!</p> <p><b>Cause of error</b> V cykloch 251 až 254 definovaná stratégia ponorenia je v rozpore k definovanému uhlu ponorenia aktívneho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte parameter Q366 v niektorom z cyklov 251 až 254 alebo uhol ponorenia ANGLE aktívneho nástroja v tabuľke nástroja. Povolené kombinácie parametrov Q366 a uhlu ponorenia ANGLE: Pre zvislé ponorenie: Q366 = 0 a ANGLE = 90 Pre skrutkovicové ponorenie: Q366 = 1 a ANGLE &gt; 0 Pri neaktívnej tabuľke nástroja Q366 definujte s 0 (povolené len zvislé ponorenie).</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-043C</b>	<p><b>Error message</b> Obrábací cyklus nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa previesť cyklus spracovania v spojení s cyklom 220 alebo 221, ktorý sa nesmie s týmito cyklami kombinovať.</p> <p><b>Error correction</b> Nasledujúce cykly spracovania sa nesmú kombinovať s cyklami 220 a 221: - Cykly skupiny SLI a SLII - Cykly 210 a 211 - Cykly 230 a 231 - Cyklus 254</p>
<b>280-043D</b>	<p><b>Error message</b> Riadok zabezp. proti zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> – V tabuľke predvolieb ste sa pokúsili zmeniť alebo odstrániť riadok, ktorý je chránený proti zápisu. – Do aktívneho riadku tabuľky predvolieb ste sa pokúsili zapísať hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> – Prepísanie aktívnej predvoľby nie je povolené. Použite iné číslo predvoľby. – Ochrana proti zápisu bola aktivovaná výrobcom stroja. Prípadne je v tomto riadku definovaný pevný vzťažný bod. V prípade potreby kontaktujte výrobcu vášho stroja. – Ochrana proti zápisu bola vami definovaná v súbore TNC.SYS. Ochranu proti zápisu tam v prípade potreby zrušte. – Pokúsili ste sa zmeniť riadok 0. Tento riadok sa nesmie meniť.</p>
<b>280-043E</b>	<p><b>Error message</b> Príd. na obr. väčší ako hl.</p> <p><b>Cause of error</b> SL cykly II alebo frézovacie cykly 25x: Zadali ste prídavok hĺbky väčší ako hĺbku frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> - SL cykly II: Skontrolujte Q4 v cykle 20 (DIN/ISO: G120). - Frézovacie cykly 25x: Skontrolujte prídavok Q369 a hĺbku Q201.</p>

Číslo chyby	Popis
280-043F	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaný vrcholový uhol</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V centrovacom cykle 240 ste definovali parameter Q343 tak, že sa má centrovať na niektorý priemer. Vo vrtacom cykle ste definovali parameter Q395 tak, že hĺbka sa má vzťahovať na priemer nástroja. Naprogramovali ste cyklus na zrážanie hrán. Uhol špičky musí byť v rozsahu 1 až 179 stupňov. Pre aktívny nástroj však nie je definovaný žiaden uhol špičky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Nastavte parameter Q343 = 0 (centrovať na zadanú hĺbku).</li> <li>– Nastavte parameter Q395 = 0 (hĺbka sa vzťahuje na špičku nástroja).</li> <li>– Zadefinujte uhol špičky v stĺpci T-ANGLE tabuľky nástroja TOOL.T.</li> </ul>
280-0440	<p><b>Error message</b></p> <p>Údaje si protirečia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali ste v centračnom cykle 240 voľbu hĺbky/priemeru (Q343) nedovolenou kombináciou parametrov hĺbky (Q201) a priemeru (Q344).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Povolené definície:</p> <p>Q343=1 (Zadanie priemeru je aktívne): Q201 musí byť 0 a Q344 musí byť nerovné 0. Q343=0 (Zadanie hĺbky je aktívne): Q201 sa nesmie rovnať 0 a Q344 musí byť 0.</p>
280-0441	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je povolená poloha drážky 0!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa odpracovať cyklus 254 s pol. drážky 0 (Q367=0) v spojení s cyklom bodového vzoru 221.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Použite pol. drážky Q367=1, 2 alebo 3, ak chcete odpracovať cyklus 254 s cyklom bodového vzoru 221.</p>
280-0442	<p><b>Error message</b></p> <p>Zadať prísun nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali ste niektorý cyklus spracovania priradením 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte priradenie nerovné 0.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0443	<p><b>Error message</b> Prepnutie Q399 nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa s cyklom snímacieho systému 441 zapnúť uhlové sledovanie napriek tomu, že táto funkcia je deaktivovaná konfiguračným dátumom.</p> <p><b>Error correction</b> V tabuľke snímača prepnete sledovanie v stĺpci TRAC na ON (ZAP.) a snímací systém následne znovu kalibrujte.</p>
280-0444	<p><b>Error message</b> Nástroj nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je zadefinovaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Do tabuľky nástrojov doplniť chýbajúci nástroj. - Použiť iný nástroj.</p>
280-0445	<p><b>Error message</b> Nedovolené č. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v niektorom TOOL CALL alebo bloku TOOL DEF definovať niektoré číslo nástroja, napriek tomu, že je toto zakázané parametrami stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite názov nástroja. - Prispôbte strojový parameter 7483, v prípade potreby sa spojte s výrobcom stroja.</p>
280-0446	<p><b>Error message</b> Nedovolený názov nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> V TOOL CALL alebo v bloku TOOL DEF ste sa pokúsili definovať názov nástroja, hoci je zakázaný v parametroch stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite č. nástroja. - V príp. potreby sa spojte s výrobcom stroja</p>
280-0447	<p><b>Error message</b> Možnosť softvéru nie je aktívna</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú možnosť softvéru, ktorá nie je na vašom TNC uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b> Spojte sa s výrobcom vášho stroja alebo s výrobcom ovládania, aby ste získali možnosť softvéru.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0448</b>	<p><b>Error message</b> Nie je možné obnoviť kinematiku</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa obnoviť niektorú kinematiku, ktorá sa nezho- duje s momentálne aktívnou kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovujte len kinematiky, ktoré ste predtým zaistili z niekto- rého identického popisu kinematiky.</p>
<b>280-0449</b>	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je dovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú funkciu, ktorá je na vašom TNC zablokovávaná správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Funkcie FCL sú po aktualizácii softvéru štandardne zablo- kované. Zadaním kľúčového čísla 65535 v menu SIK môžete tieto funkcie na určitú dobu uvoľniť za účelom testu. Zadaním spoplatneného kľúčového čísla môžete funkcie FCL trvale uvoľniť. K tomu sa spojte s výrobcom vášho stroja alebo s výrobcom ovládania.</p>
<b>280-044A</b>	<p><b>Error message</b> Protirečivé rozmery polotovaru</p> <p><b>Cause of error</b> V niektorom cykle obrábania ste definovali rozmery poloto- varu, ktoré sú menšie ako rozmery hotového dielca.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu cyklu a opravte zadané hodnoty.</p>
<b>280-044B</b>	<p><b>Error message</b> Meraná poloha nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri premeriavaní kinematiky sa v existujúcich otočných osiach zistila meraná poloha 0°. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte počiatočný uhol, koncový uhol a príp. počet meraní vo všetkých otočných osiach tak, aby žiadna meraná poloha nebola v polohe 0°.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-044C</b>	<p><b>Error message</b> Prístup ku kinematike bol zam.</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nemôže vstúpiť na aktívny opis kinematiky (načítanie alebo zapisovanie) - Neexistuje platný opis kinematiky - Opis kinematiky je chránený proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite platný opis kinematiky. - Zrušte ochranu proti zápisu kinematiky.</p>
<b>280-044D</b>	<p><b>Error message</b> Pol. mer. nie je v obl. posuvu</p> <p><b>Cause of error</b> Definovali ste meráciu polohu, ktorá leží mimo oblasti posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Spúšťač uhla a/alebo koncový uhol v cykle zvolte tak, aby poloha merania ležala v rámci oblasti posuvu.</p>
<b>280-044E</b>	<p><b>Error message</b> Komp. predvoľby nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa previesť kompenzáciu vzťažného bodu aj napriek tomu, že v popise kinematiky nie sú k dispozícii všetky k tomu potrebné záznamy. Kompenzáciu predvoľby môžete previesť len vtedy, keď sú zapísané tri súvisiace transformácie v systéme súradníc stroja v opise kinematiky.</p> <p><b>Error correction</b> Počet meracích bodov v cykle zmeňte tak, aby ovládanie mohlo previesť kompenzáciu predvoľby. Príp. kontaktujte výrobcu stroja.</p>
<b>280-044F</b>	<p><b>Error message</b> Polomer nástroja je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> - V niektorom z cyklov 251 až 254 ste zadefinovali primálne rozmery. - V niektorom z cyklov 251 až 254 ste zadefinovali primálne rozmery.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite menší nástroj. - Zmenšite prídavok.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0450	<p><b>Error message</b> Spôsob zanorenia nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p><b>Error correction</b> Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>
280-0451	<p><b>Error message</b> Nesprávne definovaný zanárací uhol</p> <p><b>Cause of error</b> Pre zvolenú stratégiu zanárania ste zle zadefinovali zanárací uhol (stĺpec ANGLE v tabuľke nástrojov).</p> <p><b>Error correction</b> Zadefinujte zanárací uhol väčší ako 0° a menší ako 90°.</p>
280-0452	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný uhol otvorenia</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle ste zadefinovali uhol otvorenia 0°.</p> <p><b>Error correction</b> V definícii cyklu zadefinujte uhol otvorenia väčší ako 0°.</p>
280-0453	<p><b>Error message</b> Nadmerná šírka drážky</p> <p><b>Cause of error</b> Zadefinovali ste minimálne takú veľkú šírku okrúhlej drážky ako priemer rozstupovej kružnice.</p> <p><b>Error correction</b> V definícii cyklu zadajte šírku drážky menšiu ako priemer rozstupovej kružnice.</p>
280-0454	<p><b>Error message</b> Rozm. faktory nerovnaké</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kruhovom pohybe ste sa pokúsili zmeniť mierku rôznymi osovo špecifickými faktormi mierky.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena mierky je pri kruhových pohyboch možná iba s rovnakými osovými faktormi mierky.</p>



Číslo chyby	Popis
280-0455	<p><b>Error message</b> Nástrojové dáta nekonzistentné</p> <p><b>Cause of error</b> Máte aktívny nástroj, ktorého údaje sa nezhodujú s kalibrovanými údajmi snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> Kalibrované údaje snímacieho systému preneste do tabuľky nástrojov a vyvolajte TOOL CALL, aby sa zmenené údaje prevzali.</p>
280-0456	<p><b>Error message</b> MOVE nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle KinematicsOpt ste pomocou funkcie MOVE zvolili polohu osi natočenia, aj keď to v aktuálnej konfigurácii nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte funkciu MOVE: - Výšku spätného pohybu Q408 zadajte väčšiu ako 0. - Definujte výšku spätného pohybu Q408 dostatočne vysoko, aby sa tam otáčacie pohyby dali vykonať bez rizika kolízie.</p>
280-0457	<p><b>Error message</b> Nast. predvoľby nie je povolené!</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke predvoľieb ste sa pokúsili uložiť referenčný bod, aj keď je táto funkcia zablokovaná cez parameter stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Pre osi X, Y a Z nastavte parameter stroja MP7295 = 0, príp. sa poraďte s výrobcom vášho stroja.</p>
280-0458	<p><b>Error message</b> Príliš krátka dĺžka závitů!</p> <p><b>Cause of error</b> Súčet z prebehnutia a stúpania je väčší ako dĺžka závitů.</p> <p><b>Error correction</b> - Zväčšite dĺžku závitů (v cykle 831 je dĺžka prebehnutia taká veľká ako stúpanie).</p>
280-0459	<p><b>Error message</b> Stav 3D-červený nesúhlasí!</p> <p><b>Cause of error</b> Stav 3D-Rot pre prevádzkové režimy RUČNE a AUTOMATIKA sa nezhoduje.</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte v 3D-Rot v prevádzkových režimoch RUČNE a AUTOMATIKA rovnaký stav (AKTÍVNY/NEAKTÍVNY).</p>

Číslo chyby	Popis
280-045A	<p><b>Error message</b> Neúplná konfigurácia</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračné údaje pre túto aplikáciu nie sú pripravené.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte výrobcu stroja.</p>
280-045B	<p><b>Error message</b> Žiadny sústr. nástroj aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Pre vykonávanú funkciu bude potrebný sústružnícky nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> – Vymeňte sústružnícky nástroj (definovaný stĺpcom TYP v tabuľke nástrojov).</p>
280-045C	<p><b>Error message</b> Orientácia nástroja je nekonz.</p> <p><b>Cause of error</b> Orientácia nástroja TO sa nezhoduje s vybraným spracovaním.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte zadanie orientácie nástroja pre rotačný nástroj a výber (AXIÁLNE/RADIÁLNE) použitého cyklu.</p>
280-045D	<p><b>Error message</b> Uhol nie je možný!</p> <p><b>Cause of error</b> Vložený uhol nie je možný. Uhol kužeľa nesmie byť 0 alebo 180 stupňov.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte hodnotu vloženého uhla. – Vložte uhol kužeľa v rozsahu 0 až 180 stupňov, prípadne v rozsahu 0 až –180 stupňov.</p>
280-045E	<p><b>Error message</b> Polomer kruhu je príliš malý!</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer naprogramovaného kruhu je príliš malý. Frézovanie závitov: Presadenie na čelné zahlbovanie je príliš malé.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnoty naprogramované pre blok kruhu. - Frézovanie závitov: Presadenie na čelné zahlbovanie naprogramujte s hodnotou vyššou ako 0.</p>

Číslo chyby	Popis
280-045F	<p><b>Error message</b> Príliš krátky výbeh závitů!</p> <p><b>Cause of error</b> Výbeh závitů je príliš krátky. Minimálna dĺžka sa vypočíta prostredníctvom: Výbeh závitů * hĺbka závitů/bezpečnostná vzdialenosť.</p> <p><b>Error correction</b> - Zväčšíte hodnotu pre výbeh závitů.</p>
280-0460	<p><b>Error message</b> Meracie body si odporujú</p> <p><b>Cause of error</b> Namerané body udávajú dve rovnobežné priamky, z ktorých nie je možné vypočítať priesečník. Z dvoch identických bodov merania nie je možné vypočítať priamku.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte merané body tak, aby sa všetky súradnice jednotlivých bodov líšili. Dva merané body na priamke musia mať odlišné súradnice.</p>
280-0461	<p><b>Error message</b> Počet obmedzení je príliš vysoký</p> <p><b>Cause of error</b> Pre rovinné frézovanie sa zvolilo príliš veľa ohraničení.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte maximálne 3 ohraničenia pre rovinné frézovanie.</p>
280-0462	<p><b>Error message</b> Stratégia obrábania s obmedzeniami nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Stratégia obrábania špirály: Rovinné frézovanie s ohraničeniami nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte ohraničenia alebo vyberte inú stratégiu obrábania.</p>
280-0463	<p><b>Error message</b> Smer obrábania nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Smer obrábania nie je pri dodržaní faktora prekrytia možný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný smer obrábania.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0464	<p><b>Error message</b> Skontrolujte stúpanie závitu!</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramované stúpanie závitu sa líši od stúpania závitu aktívneho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnotu stúpania závitu (stĺpec PITCH) v tabuľke nástrojov. Ak je hodnota stúpania pre aktívny nástroj 0, nevykonáva sa kontrola.</p>
280-0465	<p><b>Error message</b> Výpočet uhla nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je možný výpočet približovacieho uhla. V popise kinematiky nie je konfigurovaná žiadna zodpovedajúca os natočenia. Naprogramovaný uhol nastavenia sa nachádza mimo priestoru pohybu osi natočenia. Rezná platnička nástroja je otočená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte naprogramovaný uhol a prednostný smer. Skontrolujte, či v tabuľke nástrojov nie je zapísané žiadne otočenie (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p><b>Error message</b> Nie je možné excentrické otáčanie</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nie je konfigurované na excentrické otáčanie. Jedna prepojovacia funkcia už bola aktivovaná výrobcom stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja. Skontrolujte zápis v dátume konfigurácie eccLimSpeedFactor.</p>
280-0467	<p><b>Error message</b> Nie je aktívny žiaden frézovací nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Aktívny nástroj nie je definovaný ako frézovací nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte v tabuľke nástrojov zápis v stĺpci TYP. Cyklus 880: Odvaľovacia fréza musí byť nadefinovaná ako frézovací nástroj. Cyklus 292: Bez možnosti 50 musí byť ako frézovací nástroj definovaný aj sústružnícky nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0468	<p><b>Error message</b> Dĺžka reznej hrany nie je dostatočná</p> <p><b>Cause of error</b> Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintrag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.</p>
280-0469	<p><b>Error message</b> Nekonzistentná alebo neúplná definícia ozubeného kolesa</p> <p><b>Cause of error</b> Modul, počet zubov a priemer hlavovej kružnice si odporujú alebo nie sú úplné</p> <p><b>Error correction</b> Musíte uviesť minimálne 2 z 3 parametrov, modul/počet zubov/priemer hlavovej kružnice (nerovnajú sa 0). Skontrolujte modul, počet zubov a priemer hlavovej kružnice, pretože uvedené hodnoty si odporujú.</p>
280-046A	<p><b>Error message</b> Nie je uvedený prídavok na dokončenie</p> <p><b>Cause of error</b> Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p><b>Error correction</b> Definieren Sie für die Schichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
280-046B	<p><b>Error message</b> Nie je dostupný riadok v tabulke</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná akcia sa nedala vykonať, pretože uvedený riadok tabuľky je nedostupný.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte svoj NC program. Vytvorte uvedený riadok vo vašej tabuľke vzťahných alebo nulových bodov.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-046C</b>	<p><b>Error message</b> Proces dotyk. snímania nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Vo vretene sa nenachádza žiadny snímací systém obrobku. Nie je definovaný smer alebo dráha snímania.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte snímací systém vo vretene. Vyberte želaný smer snímania pre každé pomocné tlačidlo.</p>
<b>280-046D</b>	<p><b>Error message</b> Funkcia sondovania nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Prikázaná väzbová funkcia sa nedá vykonať.</p> <p><b>Error correction</b> Výrobca stroja už aktivoval väzbovú funkciu. Chýba podpora kinematického vyrovnania pripájanej osi. Rešpektujte príručku pre stroj.</p>
<b>280-046E</b>	<p><b>Error message</b> Tento NC softvér nepodporuje obrábací cyklus.</p> <p><b>Cause of error</b> Toto ovládanie nepodporuje naprogramovaný obrábací cyklus.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus 290 Interpoláčné sústruženie: - Upravte program NC - Použite cyklus 291 alebo 292</p>
<b>280-046F</b>	<p><b>Error message</b> Cyklus dotykového systému s týmto softvérom NC nie je podporovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Tento NC softvér nepodporuje naprogramovaný cyklus snímacieho systému.</p> <p><b>Error correction</b> Náhrada za cyklus 441 Rýchle snímanie: Priradte indexu nástroja riadok z tabuľky snímacieho systému s požadovanými vlastnosťami.</p>
<b>280-0470</b>	<p><b>Error message</b> Program NC prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> NC program bol prerušený úkonom obsluhy.</p> <p><b>Error correction</b> Prípadne skontrolujte údaje vo vašom NC programe. Po prerušení NC programu pokračujte príkazom Štart NC.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0471	<p><b>Error message</b> Údaje snímacieho systému neúplné</p> <p><b>Cause of error</b> Údaje snímacieho systému sú neúplné alebo sú definované chybné</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte zápisy v tabuľke snímacieho systému (stĺpec TYPE).</p>
280-0472	<p><b>Error message</b> Funkcia LAC nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Funkcia LAC nie je nakonfigurovaná pre túto os.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je príslušná os dostupná (CfgChannelAxis--&gt;progAxis). Skontrolujte, či je pre príslušnú os aktivovaná funkcia LAC (CfgControllerComp--&gt;enhancedComp). Kontaktujte výrobcu vášho stroja.</p>
280-0473	<p><b>Error message</b> Hodnota je pre zaoblenie alebo skosenie príliš veľká!</p> <p><b>Cause of error</b> Input parameter Q220: Rounding radius or chamfer is too large</p> <p><b>Error correction</b> Check parameter Q220 and correct the input value if required.</p>
280-0474	<p><b>Error message</b> Uhol osi nezh. s uhlom natoč.</p> <p><b>Cause of error</b> Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p><b>Error correction</b> Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0475	<p><b>Error message</b> Výška znakov nie je definovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Vo vstupných parametroch Q513 výška znakov a Q574 dĺžka textu je hodnota pre odovzdanie 0.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte vo vstupnom parametri Q513 požadovanú výšku znakov. Definujte vo vstupnom parametri Q574 maximálnu povolenú dĺžku textu. Ak chcete upraviť mierku gravírovania podľa hodnoty definovanej v parametri Q574 dĺžka textu, zadajte v parametri Q513 výška znakov hodnotu 0.</p>
280-0476	<p><b>Error message</b> Výška znakov je priveľká</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramované gravírovanie vytvorí pri definovanej výške znakov Q513 dlhší text, ako je dĺžka textu definovaná v Q574.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte hodnotu v parametri Q513 výška znakov, aby naprogramované gravírovanie nebolo dlhšie ako dĺžka textu definovaná v parametri Q574. Nastavte hodnotu pre Q574 vyššiu alebo rovnú nule, aby ste zabezpečili dlhšie gravírovanie. Ak chcete upraviť mierku gravírovania podľa hodnoty definovanej v parametri Q574 dĺžka textu, zadajte v parametri Q513 výška znakov hodnotu 0.</p>
280-0477	<p><b>Error message</b> Chyba tolerancie: dodatočné opracovanie obrobku</p> <p><b>Cause of error</b> Nameraná hodnota rozmeru na obrobku je mimo definovanej tolerancie. Odobralo sa príliš málo materiálu. Obrobok je možné dodatočne opracovať.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-0478	<p><b>Error message</b> Chyba tolerancie: obrobok je nepodarok</p> <p><b>Cause of error</b> Nameraná hodnota rozmeru na obrobku je mimo definovanej tolerancie. Odobralo sa príliš veľa materiálu. Obrobok sa považuje za nepodarok.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
<b>280-0479</b>	<p><b>Error message</b> Chybná definícia rozmeru</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia rozmeru, príp. tolerancie sa nedá interpretovať.</p> <p><b>Error correction</b> Dodržiavajte pravidlá pre definíciu rozmeru, príp. zadanie tolerancie.</p>
<b>280-047A</b>	<p><b>Error message</b> Nepovolený záznam v kompenzačnej tabuľke</p> <p><b>Cause of error</b> V príslušnej kompenzačnej tabuľke sa nachádza chybný záznam. - Stĺpce AXIS nesmú odkazovať na lineárne osi. - Stĺpce PLC nesmú obsahovať žiadne záznamy.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu alebo obsah kompenzačnej tabuľky.</p>
<b>280-047B</b>	<p><b>Error message</b> Transformácia nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Nie všetky transformácie medzi súradnicovým systémom roviny obrábania a základným súradnicovým systémom sú pre vykonanú funkciu povolené. Otočenia medzi reznou hranou nástroja a nástrojovým vretenom, napr. v nosiči nástroja, nie sú dovolené.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte základné natočenie a zrkadlenie medzi súradnicovým systémom roviny obrábania a základným súradnicovým systémom. Skontrolujte otočenia medzi reznou hranou nástroja a nástrojovým vretenom.</p>
<b>280-047C</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávna konfigurácia nástrojového vretena</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii nástrojového vretena je chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Obráťte sa na výrobcu stroja. Skontrolujte, či je vreteno zapísané v CfgAxes/spindleIndices. Skontrolujte atribúty progKind a dir v CfgProgAxis.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-047D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyosenie vretena sústruhu nie je známe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyosenie vo vretene sústruhu zadané pre režim frézovania nie je možné zohľadniť pre potrebné spojenie sústruženia vačky.</p> <p>Vyosenie môže byť definované vzťažným bodom obrobku, vzťažným bodom palety alebo vzťažným bodom PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Keď zistíte, že nie je potrebné vyosenie, môžete pokračovať v obrábaní.</p> <p>Aby ste mohli zohľadniť vyosenie, musí sa zmeniť konfigurácia. Obráťte sa na výrobcu stroja.</p> <p>Vreteno sústruhu musí byť v režime frézovania ako os v programovateľných osiach (CfgChannelAxes/progAxes oder CfgKinSimpleModel/progAxes).</p> <p>Táto os otáčania musí odkazovať na aktívne vreteno kanála (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>
<b>280-047E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Globálne nastavenia programu aktívne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Zvolená funkcia nie je možná s aktívnymi globálnymi nastaveniami programu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Deaktivujte globálne nastavenia programu, aby ste vykonali zvolenú funkciu.</p>
<b>280-047F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia makier OEM nie je správna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bolo konfigurované len jedno z oboch makier na interpolačné sústruženie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Kontaktujte výrobcu stroja.</p> <p>Nakonfigurujte buď pod CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON a OEM_INTERPTURN_OFF, alebo nepoužite žiadne z oboch makier.</p>
<b>280-0480</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Kombinácia naprogramovaných prídavkov nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kombinácia programovaných prídavkov nie je možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte buď ekvidistančný prídavok alebo pozdĺžny a priečny prídavok.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0481	<p><b>Error message</b> Nameraná hodnota nezaznamenaná</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci snímačej funkcie nebola zaznamenaná žiadna nameraná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či bolo vykonané snímanie. Vyhodnotenie sa môže uskutočniť, len keď bolo úspešne vykonané snímanie.</p>
280-0482	<p><b>Error message</b> Skontrolujte monitorovanie tolerancií</p> <p><b>Cause of error</b> V dôsledku nekonzistentnej roviny obrábania nie je možné správne posúdenie tolerancie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte výsledok merania, resp. upravte nastavenia na naklonenie roviny obrábania.</p>
280-0483	<p><b>Error message</b> Diera je menšia ako snímacia guľôčka</p> <p><b>Cause of error</b> Priemer snímačej guľôčky je väčší ako priemer meraného otvoru.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menšiu snímaciu guľôčku, aby ste zmerali tento otvor.</p>
280-0484	<p><b>Error message</b> Vloženie vzťažného bodu nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> V dôsledku nekonzistentnej roviny obrábania nie je možný zápis správneho vzťažného bodu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte nastavenia pri natočení roviny obrábania. Toto monitorovanie je aktívne na základe konfigurácie parametra stroja CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Prípadne kontaktujte výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0485	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyrovnanie kruhového stola nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V aktívnej kinematike stroja sa nenachádza žiadny vhodný kruhový stôl.</p> <p>Os kruhového stola nestojí zvislo v aktuálnom súradnicovom systéme obrobku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či je k dispozícii os kruhového stola, pomocou ktorej môžete vyrovnať obrobok.</p> <p>Prípadne skontrolujte, či 3D základné natočenie nebráni zmysluplnému vyrovnaníu.</p>
280-0486	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyrovnanie osí otáčania nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vyrovnanie osí otáčania na zistenú rovinu je podporované len vtedy, keď sa tiež prevezme základné natočenie.</p> <p>Vyrovnanie kruhového stola nie je podporované, keď sa má vypočítaný uhol použiť súčasne ako základné natočenie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte hodnoty vo vstupných parametroch Q1121 a Q1126.</p>
280-0487	<p><b>Error message</b></p> <p>Prísuv obmedzený na dĺžku rezu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ak je v TOOL.T uvedená dĺžka reznej hrany v stĺpci LCUTS, obmedzí TNC prísv na túto hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte hodnotu dĺžky reznej hrany (LCUTS v TOOL.T) a naprogramovaný prísv.</p> <p>Ako dĺžku reznej hrany zapíšte hodnotu 0, aby ste vypli toto monitorovanie.</p>
280-0488	<p><b>Error message</b></p> <p>Hĺbka obrábania definovaná s 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Neuskutoční sa obrábanie, pretože hĺbka obrábania bola naprogramovaná s nulovou hodnotou.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte hĺbku obrábania s hodnotou nerovnou nule.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-0489</b>	<p><b>Error message</b> Nevhodný typ nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Stípec TYP tabuľky nástrojov obsahuje typ nástroja, ktorý sa nehodí na toto obrábanie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a upravte záznam v tabuľke nástrojov.</p>
<b>280-048A</b>	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný prídavok na dokončenie</p> <p><b>Cause of error</b> Výsledkom nebude žiadne obrábanie, pretože naprogramované obrábanie načisto neobsahuje žiaden prídavok na dokončenie steny ani prídavok na dokončenie hĺbky.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte vstupné parametre pre prídavky na dokončenie a rozsah obrábania.</p>
<b>280-048B</b>	<p><b>Error message</b> Nulový bod stroja sa nedal zapísať</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota nulového bodu stroja (MP_refPos) sa nemôže zmeniť. Potrebná modifikačná suma je väčšia ako MP_maxModification/5, resp. MP_positionDiffRef/5.</p> <p><b>Error correction</b> Keď opravíte tento dátový blok, môže byť aktívna kinematika stroja nepresná. Skontrolujte hodnoty a potrebné prispôsobenia vykonajte ručne. Prípadne informujte výrobcu stroja.</p>
<b>280-048C</b>	<p><b>Error message</b> Nedalo sa zistiť vreteno na synchronizáciu</p> <p><b>Cause of error</b> Vreteno na synchronizáciu sa nedalo zistiť. Automatické zistenie vretena je možné, len ak sú v systéme nakonfigurované presne dve vretená. Vreteno na synchronizáciu nesmie byť aktívne kanálové vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> - Ak je nakonfigurovaných viac vretien ako dve, musí sa vreteno na synchronizáciu definovať v makre OEM_CYCLGEAR_PRE. - Obráťte sa na výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
280-048D	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je možná v aktívnom prevádzkovom režime</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná funkcia nie je možná v aktívnom prevádzkovom režime.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte, napríklad pomocou FUNCTION MODE MILL alebo FUNCTION MODE TURN, prevádzkový režim určený pre naprogramovanú funkciu.</p>
280-048E	<p><b>Error message</b> Príliš veľký definovaný prídavok</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný prídavok je väčší, ako celá hĺbka obrábania. Pri ozubení zodpovedá hĺbka obrábania výške zuba: výška zuba = <math>2 * \text{modul} + \text{vôľa hlavy}</math></p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnotu naprogramovaného prídavku.</p>
280-048F	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný počet rezných hrán</p> <p><b>Cause of error</b> Počet rezných hrán nie je pre aktívny nástroj definovaný. Naprogramované obrábanie potrebuje informáciu o počte rezných hrán.</p> <p><b>Error correction</b> V stĺpci CUT tabuľky nástrojov definujte počet rezných hrán.</p>
280-0490	<p><b>Error message</b> Hĺbka obrábania nestúpa monotónne</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná hĺbka obrábania sa nezvyšuje monotónne. Na základe naprogramovaných zadaní vyplýva hĺbka obrábania, ktorá už bola prekročená pri predchádzajúcom reze.</p> <p><b>Error correction</b> Zmenšíte prvý prísuv alebo počet prísuvov. Posledný prísuv musí byť menší ako prvý. Skontrolujte nasledujúce zadania: - prvý prísuv Q586 - posledný prísuv Q587 - počet prísuvov Q584</p>

Číslo chyby	Popis
280-0491	<p><b>Error message</b></p> <p>Prísuv neklesá monotónne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vypočítaný prísv nie je prísne monotónne klesajúci. Na základe naprogramovaných zadaní vyplýva minimálne prísv, ktorý je väčší alebo zhodný s predchádzajúcim prísvom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvýšte počet prísvov alebo prvý prísv. Zmenšite posledný prísv. Posledný prísv musí byť menší ako prvý. Skontrolujte nasledujúce zadania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prvý prísv Q586</li> <li>- posledný prísv Q587</li> <li>- počet prísvov Q584</li> </ul>
280-0492	<p><b>Error message</b></p> <p>Polomer nástroja nie je definovaný správne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Fyzický polomer nástroja (súčet R a DR z tabuľky nástrojov) je menší ako nula. Ak je fyzický polomer nástroja rovný nule, použije vybraný obrábací cyklus namiesto toho naprogramovanú hodnotu delta DR. Účinný polomer nástroja (súčet R a DR z tabuľky nástrojov a naprogramovanej hodnoty delta DR) je menší alebo rovný nule.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Do tabuľky nástrojov zapíšte správny polomer nástroja. Naprogramovaná hodnota delta DR nesmie viesť k účinnému polomeru nástroja menšiemu ako nula alebo rovnému nule.</p>
280-0493	<p><b>Error message</b></p> <p>Režim návratu na bezpečnú výšku nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Naprogramovaný režim na návrat na bezpečnú výšku sa pri ručnom predbežnom polohovaní ignoruje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri ručnom predbežnom polohovaní k vášmu objektu snímania dbajte na to, aby ste tento pohyb vykonali bez kolízií.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0494	<p><b>Error message</b></p> <p>Definícia zuba nie je správna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definícia geometrie ozubení je neúplná alebo si protirečí. Modul a počet zubov sú potrebné na definovanie ozubení podľa DIN 3990. Priemer hlavovej kružnice a výšku zuba sú voliteľné zadania. Priemer hlavovej kružnice musí byť väčší ako polomer pätnéj kružnice.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte modul a počet zubov. Pri odchýlkach od DIN 3990 môžete definovať priemer hlavovej kružnice a výšku zuba. Skontrolujte definíciu priemeru hlavovej kružnice a výšky zuba.</p>
280-0495	<p><b>Error message</b></p> <p>Objekt snímání obsahuje rôzne typy definície rozmerov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri objekte snímání ste nepoužili vo všetkých súradniciach rovnaký typ definície rozmeru.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Typ ručného predpolohovania: Pomocou „?“ na začiatku definície rozmeru definujete ručné predpolohovanie.</li> <li>- Typ definovania skutočnej polohy: Pomocou „@“ po zadaní požadovanej polohy vložte definíciu skutočnej polohy.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Na hlavnej osi, vedľajšej osi a osi nástroja objektu snímání musíte naprogramovať rovnaký typ definície rozmeru. Korigujte odlišnú definíciu rozmeru.</p>
280-0496	<p><b>Error message</b></p> <p>Definícia rozmerov obsahuje nepovolené znaky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definícia rozmeru obsahuje nepovolené znaky.</li> <li>- Vyskytuje sa viac ako jedna desatinná čiarka na hodnotu.</li> <li>- Za definíciou rozmeru sa nachádzajú ďalšie znaky.</li> <li>- Boli použité nepovolené znaky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korigujte definíciu rozmeru.</p> <p>Príklad voľne tolerovaného rozmeru: „20-0.01+0.02“</p> <p>Príklad pre ISO 286: „20H7“</p> <p>Príklad všeobecnej tolerancie podľa ISO 2768: „20m“</p>



Číslo chyby	Popis
280-0497	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná skutočná hodnota v definícii rozmerov</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V rámci definície rozmeru nie je správne uvedená skutočná hodnota:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chýba úvodný oddeľovací znak „@“.</li> <li>- Chýba definícia hodnoty za oddeľovacím znakom „@“.</li> </ul> <p>Použitie uvedeného parametra Q za oddeľovacím znakom nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Korigujte definíciu skutočnej hodnoty.</p> <p>Na odovzdanie hodnôt premenných môžete použiť len parametre Q1900 – Q1999.</p>
280-0498	<p><b>Error message</b></p> <p>Začiatočný bod pre otvor je príliš hlboko</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Začiatočný bod Q379 otvoru je definovaný väčší alebo rovnaký ako hodnota celkovej hĺbky Q201 otvoru.</p> <p>Hĺbka zotrvania Q435 je menšia alebo rovná začiatočnému bodu Q379.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte začiatočný bod v rámci uvedenej hĺbky otvoru.</p> <p>Definujte hĺbku zotrvania väčšiu ako začiatočný bod alebo menšiu ako hĺbka obrábania.</p>
280-0499	<p><b>Error message</b></p> <p>Definícia rozmerov: požad. hodnota chýba pri manuál. predpolohov.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Define a nominal value for at least one direction.</p> <p>You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process.</p> <p>For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-049A</b>	<p><b>Error message</b> Sesterský nástroj nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný nástroj je zablokovaný alebo uplynula životnosť a k dispozícii nie je žiadny sesterský nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte stĺpce TL, RT, CUR_TIME a TIME2 naprogramovaného nástroja. Ak ste naprogramovali číslo nástroja, v stĺpci RT sa zadefinuje sesterský nástroj. Keď použijete názov nástroja, pre sesterský nástroj zadefinujte rovnaký názov nástroja.</p>
<b>280-049B</b>	<p><b>Error message</b> Makro OEM nie je definované</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je nakonfigurované makro pre tento cyklus.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– V CfgSystemCycle uložte kľúč pre príslušné makro:</li> <li>– Cyklus 238 si vyžaduje kľúč s názvom OEM_MACHSTAST_MEAS.</li> <li>– Simultánne obrábanie načisto s nástrojmi FreeTurn si vyžaduje kľúč s názvom OEM_FREETURN_SIMUL_ON a OEM_FREETURN_SIMUL_OFF.</li> <li>– Kontaktujte výrobcu stroja.</li> </ul>
<b>280-049C</b>	<p><b>Error message</b> Meranie s pomocnou osou nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Prostredníctvom makra OEM bola definovaná merajúca os, ktorá nie je možná s týmto typom merania. Toto meranie sa nemôže vykonať s pomocnými osami (osi PLC).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte druh merania alebo merajúcu os</li> <li>- Kontaktujte výrobcu stroja</li> </ul>
<b>280-049D</b>	<p><b>Error message</b> Začiatočná poloha pri osi Modulo nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> V marke OEM vedie riadený pohyb cez nulový prechod osi Modulo.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os Modulo sa musí predpolohovať tak, aby riadený pohyb nevedol cez nulový prechod</li> <li>- Kontaktujte výrobcu stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>280-049E</b>	<p><b>Error message</b> Funkcia je možná len pri zatvorených dverách</p> <p><b>Cause of error</b> Vami zvolená funkcia sa dá vykonať len so zatvorenými bezpečnostnými dverami.</p> <p><b>Error correction</b> Zatvorte bezpečnostné dvere.</p>
<b>280-049F</b>	<p><b>Error message</b> Počet možných dátových blokov prekročený</p> <p><b>Cause of error</b> Na spracovanie údajov nie je k dispozícii dostatok pamäte. Cyklus 453: Počet meraných bodov je príliš veľký.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte počet dátových blokov. Cyklus 453: Znížte počet riadkov v kompenzačnej tabuľke (*.kco). Kontaktujte výrobcu vášho stroja.</p>
<b>280-04A0</b>	<p><b>Error message</b> Nekonzistentná rovina obráb. prostr. uhla osi pri zákl. natočení</p> <p><b>Cause of error</b> Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene. Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen.</p> <p><b>Error correction</b> Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
<b>280-04A1</b>	<p><b>Error message</b> Prenášaný parameter obsahuje nepovolenú hodnotu</p> <p><b>Cause of error</b> A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04A2</b>	<p><b>Error message</b> Definovaná šírka reznej hrany RCUTS je príliš veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p><b>Error correction</b> For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>
<b>280-04A3</b>	<p><b>Error message</b> Užitočná dĺžka LU nástroja je príliš malá</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the usable length LU in the tool table. Correct the machining depth or use a different tool.</p>
<b>280-04A4</b>	<p><b>Error message</b> Definované skosenie je príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed chamfer is too large.</p> <p><b>Error correction</b> Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.</p>
<b>280-04A5</b>	<p><b>Error message</b> Aktívny nástroj nedokáže vyrobiť uhol skosenia</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool.</p> <p><b>Error correction</b> Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04A6</b>	<p><b>Error message</b> Prídavky nedefinujú žiaden úber materiálu</p> <p><b>Cause of error</b> No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation.</p> <p><b>Error correction</b> Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).</p>
<b>280-04A7</b>	<p><b>Error message</b> Nejednoznačný uhol vretena</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa o zorientovanie vretena nástroja, hoci relatívna poloha medzi vstupným súradnicovým systémom a súradnicovým systémom nástrojov znemožňuje jednoznačné určenie uhla vretena. Pri snímaní nie je možné korektné zohľadnenie posunutia stredu (CAL_OF1 a CAL_OF2) definovaného pre snímací systém.</p> <p><b>Error correction</b> Zabráňte orientácii vretena pri týchto podmienkach: - stav transformácií a polohy osi natočenia - aktívny režim sústruženia Snímanie: - Vykonajte presné mechanické zorientovanie snímacieho systému a nedefinujte hodnoty pre posunutie stredu (CAL_OF1 a CAL_OF2).</p>
<b>280-04A8</b>	<p><b>Error message</b> Interná chyba softvéru: Nesprávny alebo chybný príkaz</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa interná chyba softvéru. Bol prijatý neočakávaný alebo chybný príkaz.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>280-04A9</b>	<p><b>Error message</b> Snímanie nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Zadané snímanie nie je možné vykonať s aktívnym nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je aktívny nástroj snímací systém. Ak nástroj nie je snímací systém, aktuálne súradnice môžete prevziať tlačidlom na prevzatie polohy.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04AA</b>	<p><b>Error message</b> Typ objektu nie je vhodný na snímanie</p> <p><b>Cause of error</b> Typ zvoleného snímaného objektu nie je možné v tejto situácii snímať.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte iný snímaný objekt. Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>280-04AB</b>	<p><b>Error message</b> Vstupná hodnota nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> Jedna zo vstupných hodnôt nie je v platnom rozsahu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a upravte vstupné hodnoty.</p>
<b>280-04AC</b>	<p><b>Error message</b> Nie sú dostupné žiadne údaje na spracovanie</p> <p><b>Cause of error</b> Nie sú dostupné žiadne údaje na spracovanie</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte riadky s údajmi, ktoré chcete spracovať. Zadajte požadované hodnoty na spracovanie.</p>
<b>280-04AD</b>	<p><b>Error message</b> Snímaný objekt sa nedá zopakovať</p> <p><b>Cause of error</b> Vami vybraný snímaný objekt sa v tejto situácii nedá nasnímať znovu. Zmeny v základnom natočení alebo vo vyosení kruhovej osi znemožňujú korektný výpočet celkového výsledku.</p> <p><b>Error correction</b> V prípade potreby nasnímajte všetky snímané objekty znovu pomocou snímacej funkcie.</p>
<b>280-04AE</b>	<p><b>Error message</b> Chýba obmedzenie pre ostrovček</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii ostrovčeka chýba zodpovedajúce obmedzenie.</p> <p><b>Error correction</b> Pomocou cyklov 1281 alebo 1282 definujte pre ostrovček (Q650 = 1) obmedzovaciu geometriu</p>

Číslo chyby	Popis
280-04AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Spracovanie sa nedá vykonať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrané informácie nie sú kompatibilné s metódou spracovania.</p> <p>V tabuľke nulových bodov sa nesmie použiť základné natočenie alebo vyosenie.</p> <p>Základné natočenie sa nemôže zapísať do vzťažného bodu palety.</p> <p>Kombinácia vyosenia a posunutia (X, Y, Z) sa nemôže zapísať do vzťažného bodu palety.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte výber informácií.</p> <p>Použite inú metódu spracovania.</p>
280-04B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Otáčanie súradnicového systému nástroja nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pôsobí nepovolené otočenie súradnicového systému nástroja.</p> <p>Toto otočenie môže spôsobiť nesprávny pohyb pri spätnom posuve (Liftoff).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Resetujte toto otočenie, napr. pomocou cyklu 801.</p> <p>Kontaktujte výrobcu vášho stroja.</p>
280-04B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Štart NC bol ignorovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the entries and correct them if necessary</li> <li>- Only press NC Start when the operational situation permits it</li> </ul>
280-04B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Kruh sa nedal vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výpočet kruhu nebol z uvedených bodov možný.</p> <p>Nedostatočný počet bodov alebo nedostatočná vzdialenosť medzi bodmi.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte počet a polohu bodov na výpočet kruhu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Snímanie vytlačovania nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre snímaný objekt je definované vytlačovanie, ktoré sa nedá vykonať.</p> <p>Vytlačovanie sa nemôže kombinovať s ručným predbežným polohovaním, ktoré je v definícii polohy naprogramované pomocou ,?‘.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte svoje zadania v cykle 1493.</p> <p>Skontrolujte definíciu polohy snímaného objektu.</p>
280-04B4	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadovaná poloha nie je definovaná správne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Požadovaná poloha nie je definovaná alebo obsahuje údaj tolerancie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte požadovanú polohu vo všetkých súradnicových smeroch.</p> <p>Toleranciu zadajte pozdĺž normály plochy a nie za požadovanou polohou.</p>
280-04B5	<p><b>Error message</b></p> <p>Správanie pri spätnom posuve pri hreb.zapichovaní nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hrebeňové zapichovanie nie je možné s priamym spätným posuvom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prípadne upravte vstupné parametre Q462 Režim spätného posuvu a Q562 Hrebeňové zapichovanie.</p>
280-04B6	<p><b>Error message</b></p> <p>Základné natočenie sa vymaže</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V aktívnom vzťažnom bode je aktívne základné natočenie.</p> <p>Na korektný priebeh vyžaduje aktivovaný snímací cyklus vymazanie tohto základného natočenia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte si svoje údaje.</p> <p>Vymažte toto hlásenie a stlačte NC ŠTART na vymazanie základného natočenia a obnovenie snímacieho cyklu.</p> <p>Alebo stlačte Interné zastavenie na prerušenie snímacieho cyklu a skontrolujte si svoje údaje.</p>



Číslo chyby	Popis
280-04B7	<p><b>Error message</b> Zopakovať posledné meranie?</p> <p><b>Cause of error</b> Posledne meranie sa nedalo vykonať správne.</p> <p><b>Error correction</b> Dbajte na predchádzajúce hlásenia k poslednému meraniu. Tieto hlásenia môžete potvrdiť a posledne meranie môžete zopakovať pomocou START NC.</p>
280-04B8	<p><b>Error message</b> Ďalej s ďalším meraním?</p> <p><b>Cause of error</b> Toto meranie sa neda vykonať správne.</p> <p><b>Error correction</b> Dbajte na predchádzajúce hlásenia k meraniu. Skontrolujte konfiguráciu tohto merania. Tieto hlásenia môžete potvrdiť a pomocou START NC môžete skocit na nasledujúce meranie.</p>
280-04B9	<p><b>Error message</b> Subor sa nenasiel</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedený súbor sa nenasiel.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či existuje uvedený súbor a či je uvedená cesta správna.</p>
280-04BA	<p><b>Error message</b> Kompletna hĺbka prisuvu je vacsia ako vyska zuba</p> <p><b>Cause of error</b> Súčet definovaných hĺbok záberu sa nezhoduje s výškou zuba. Dvojitá výška zuba vyplýva z rozdielu medzi priemerom hlavovej kružnice a priemerom pätnjej kružnice. Ak je celková hĺbka záberu väčšia ako výška zuba, tak sa obrábanie nevykoná. Ak je celková hĺbka záberu menšia ako výška zuba, tak sa napriek tomu môže vykonať obrábanie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte súčet všetkých hĺbok záberu v stĺpci INFEED a podľa potreby ho korigujte.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04BB	<p><b>Error message</b> Kompletna hĺbka prisuvu je mensia ako vyska zuba</p> <p><b>Cause of error</b> Súčet definovaných hĺbok záberu sa nezhoduje s výškou zuba. Dvojitá výška zuba vyplýva z rozdielu medzi priemerom hlavovej kružnice a priemerom päťnej kružnice. Ak je celková hĺbka záberu väčšia ako výška zuba, tak sa obrábanie nevykoná. Ak je celková hĺbka záberu menšia ako výška zuba, tak sa napriek tomu môže vykonať obrábanie.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte súčet všetkých hĺbok záberu v stĺpci INFEED a podľa potreby ho korigujte.</p>
280-04BC	<p><b>Error message</b> Subor sa neda otvorit</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor uvedený v cykle nebolo možné otvoriť.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je súbor dostupný, či je uvedená cesta korektná, a či má súbor čitateľný formát.</p>
280-04BF	<p><b>Error message</b> Nespravny stav transformacii pre simultanne otacanie</p> <p><b>Cause of error</b> The status of the transformations is not correct for the requested simultaneous turning operation with a FreeTurn tool. TCPM must be activated before the cycle can run. Before the cycle was run, a transformation was activated that is not possible with this type of operating mode.</p> <p><b>Error correction</b> Activate TCPM before calling the cycle. Check your corrections in the WPL-CS, such as: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>
280-04C0	<p><b>Error message</b> Ziadna zmena vztazneho bodu po zaznamenani snimanych objektov</p> <p><b>Cause of error</b> The modifications to the preset are not possible. Modifications to the preset are only possible as long as no object has been probed yet.</p> <p><b>Error correction</b> Discard objects that have already been probed by ending the manually selected probing function. Then you can make the changes to the preset.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04C1	<p><b>Error message</b> Tolerancia sa nezhoduje so smerom snimaní</p> <p><b>Cause of error</b> Výsledok snímacieho pohybu je mimo tolerancie a smer snímacieho pohybu sa nezhoduje s definovanou toleranciou.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte naprogramované tolerancie v súvislosti s definovaným smerom snimaní a smerom vytlačovania.</p>
280-04C2	<p><b>Error message</b> Vyosenie vo vzťahnom bode palety nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Nastavenie obrobku nie je možné s aktívnym vzťahným bodom palety.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte vzťahný bod palety a funkciu vykonajte znova</p>
280-04C3	<p><b>Error message</b> Globálne nastavenia programu aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> Nastavenie obrobku nie je možné s aktívnymi globálnymi nastaveniami programu.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte globálne nastavenia programu, aby ste vykonali zvolenú funkciu</p>
280-04C4	<p><b>Error message</b> Globálne nastavenia programu aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivácia funkcie globálnych nastavení programu môže skresliť výsledky merania.</p> <p><b>Error correction</b> Pred použitím funkcie odporúčame deaktivovať globálne nastavenia programu.</p>
280-04C5	<p><b>Error message</b> Cyklus sa smie vykonať len v režime Kontrola.</p> <p><b>Cause of error</b> Tento cyklus je možné v aktuálnom stave stroja vykonať len v režime kontroly. Pre ďalšie režimy chýba príslušná softvérová možnosť, resp. nie je zodpovedajúco prispôbená konfigurácia stroja.</p> <p><b>Error correction</b> Aby ste mohli použiť ďalšie režimy, kontaktujte výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04C7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nosič nástrojov sa nedá monitorovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nosič nástrojov definovaný v stĺpci „KINEMATIC“ sa v aktuálnej konštelácii nedá správne sledovať, pretože vreteno nástroja je nakonfigurované ako vreteno a v cykle 800 je sústružnícky nástroj obrátený (Q498=1). To môže mať vplyv na výpočet dráhy cyklov sústruženia a monitorovanie kolízie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Dôkladne skontrolujte vplyv a príp. zmeňte podmienky. V prípade potreby môžete v správe nástrojov pridať k sústružníckemu nástroju nový index. V tomto indexe definujete svoj sústružnícky nástroj v polohe otočenej o 180°, aby ste v cykle 800 mohli použiť Q498=0.</p>
<b>280-04C8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkcia snímania nepodporuje typ štýlu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V stĺpci STYLUS v tabuľke snímacieho systému je uvedený typ snímacieho hrotu, ktorý vybraná snímacia funkcia nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte zadáný typ snímacieho hrotu. Použite snímaciu funkciu, ktorá podporuje zadáný typ snímacieho hrotu.</p>
<b>280-04C9</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Drážka je menšia ako snímacia guľôčka</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Priemer snímacej guľôčky je väčší ako šírka meranej drážky. Priemer snímacej guľôčky plus presadenie stredu je pre STYLUS L-TYPE väčší ako šírka meranej drážky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Použite menšiu snímaciu guľôčku, aby ste zmerali túto drážku. Pri STYLUS L-TYPE použite menšie presadenie stredu, aby ste zmerali túto drážku.</p>

Číslo chyby	Popis
280-04CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Zisťovanie nulového bodu stroja s približovacím uhlom nerovným 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri vykonávaní cyklu 451 pomocou režimu Q406=3 sa pri kruhovej osi vykoná úprava nulového bodu stroja. Približovací uhol (Q413, Q417, Q421) naprogramovaný v cykle sa ale odlišuje od nulového bodu stroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Keď nestanovíte nulový bod stroja kruhovej osi v tejto základnej polohe, môžete dosiahnuť nepriaznivý výsledok. Skontrolujte zadania v cykle a prípadne zmeňte hodnoty v parametroch Q413, Q417 alebo Q421 na 0.</p>
280-04CB	<p><b>Error message</b></p> <p>Potenciometer posuvu pri L-styluse je účinný!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Po vykonaní zápisu v parametri stroja CfgProbes/overrideForMeasure sa pri snímaní aktivuje potenciometer posuvu. Maximálnu presnosť dosiahnete, keď pri kalibrácii a snímaní použijete rovnakú rýchlosť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nezabudnite, aby ste pri snímaní pomocou L-stylusu mali potenciometer posuvu nastavený vždy na 100 %. O informácie na konfigurovanie parametra stroja CfgProbes/overrideForMeasure požiadajte svojho výrobcu stroja.</p>
280-04CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Ďalšie vedenie vretena nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímací systém s L-stylusom potrebuje sledovanie vretena (TRACK=ON) V aktuálnom stave stroj nepodporuje orientáciu vretena. Pre snímací systém nie je definované sledovanie vretena.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte záznam v stĺpci TRACK tabuľky snímacieho systému. Prípadne použite snímací systém len v prevádzkovom režime Frézovanie. O informácie na konfigurovanie parametra stroja mStrobe-Pos pre aktívne vreteno požiadajte svojho výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-04CD</b>	<p><b>Error message</b> Antastpunkt nicht erreicht</p> <p><b>Cause of error</b> Nepodarilo sa dosiahnuť definovaný bod dotyku. Program sa nepreruší, pretože príslušné chybové hlásenie bolo potlačené pomocou Q371 v cykle 441.</p> <p><b>Error correction</b> Aby ste mohli správne pokračovať v ďalšom obrábaní, vyhodnotte stav snímacieho cyklu v programe NC pomocou Q183.</p>
<b>280-04CE</b>	<p><b>Error message</b> Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa spustiť snímací cyklus, hoci je snímací hrot ešte vychýlený.</p> <p><b>Error correction</b> Zväčšite spätnú dráhu</p>
<b>280-04CF</b>	<p><b>Error message</b> Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p><b>Cause of error</b> Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttabelle übergeben.</p> <p><b>Error correction</b> Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>
<b>280-05DC</b>	<p><b>Error message</b> Chyba správcu paliet</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-05DD</b>	<p><b>Error message</b> Chybná tab. miest</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná tab. miest</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Miesta alebo nástroje sú dostupné dvakrát.</li> <li>- V stĺpci T pre miesto vretene nie je dostupná žiadna hodnota.</li> <li>- Nástroj vo vretene je nedostupný v tabuľke nástrojov.</li> <li>- Symbol TOOL_P neodkazuje na žiadnu tabuľku miest alebo nie je zadany.</li> <li>- Tabuľka miest je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte tabuľku miest.</li> <li>- Zapíšte do stĺpca T pre miesto vretene hodnotu.</li> <li>- Nástroj vo vretene je nedostupný v tabuľke nástrojov.</li> <li>- Symbol TOOL_P neodkazuje na žiadnu tabuľku miest alebo nie je zadany.</li> <li>- Tabuľka miest je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</li> </ul>
<b>280-05DE</b>	<p><b>Error message</b> Upnutie neaktivované</p> <p><b>Cause of error</b> Menič paliet: Spustený program patrí k upnutiu, ktoré sa nenachádza na obrábacom mieste.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte správne upnutie.</p>
<b>280-05DF</b>	<p><b>Error message</b> Paleta nevymenená</p> <p><b>Cause of error</b> Menič palety: Spustený program NC sa vzťahuje na paletu, ktorá sa nenachádza na obrábacej pozícii. Stĺpec LOCATION tabuľky paliet neobsahuje „MA“.</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte správnu paletu (LOCATION == MA).</p>
<b>280-05EO</b>	<p><b>Error message</b> Riadok palety je uzavretý!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa spracovať uzamknutý riadok v tabuľke paliet.</p> <p><b>Error correction</b> Ak chcete vykonať spracovanie, musíte odstrániť ochranu, alebo spracovať nasledujúci riadok. V prípade potreby použite príručku stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05E1	<p><b>Error message</b> Chýba tab. nul. bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Vybrali ste tabuľku nulových bodov, ktorá nie je dostupná v pamäti NC ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte dostupnú tabuľku nulových bodov alebo vytvorte požadovanú.</p>
280-05E2	<p><b>Error message</b> Tlačidlo meranie nie je defin.</p> <p><b>Cause of error</b> - Vyvolali ste dotykovú sondu, ktorá nie je definovaná v tabuľke dotykových sond. - Tabuľka dotykových sond je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplníte do tabuľky dotykových sond chýbajúcu dotykovú sondu. - Vytvorte tabuľku dotykových sond alebo zrušte ochranu proti zápisu.</p>
280-05E3	<p><b>Error message</b> Chybné param. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné dáta nástroja: - Nástroj je dostupný dvakrát. - Symbol TOOL neodkazuje na žiadnu tabuľku nástrojov alebo nie je zadáný. - Tabuľka nástrojov je nedostupná alebo chránená proti zápisu. - Tabuľka nástrojov je kvôli prevádzkovému režimu Test Programu alebo Programovanie zablokovaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Opravte tabuľku nástrojov. - Premiestnite symbol TOOL alebo vytvorte príslušnú tabuľku nástrojov. - Vytvorte tabuľku nástrojov alebo zrušte ochranu proti zápisu. - Zatvorte prevádzkový režim Test programu alebo Programovanie.</p>
280-05E4	<p><b>Error message</b> Č. nástroja 0 nedefinovateľné</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia nástroja číslom "0" nie je povolená.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>



Číslo chyby	Popis
280-05E5	<p><b>Error message</b> Nástroj nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je zadefinovaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Do tabuľky nástrojov doplniť chýbajúci nástroj. - Použiť iný nástroj.</p>
280-05E6	<p><b>Error message</b> Nenašiel sa žiadny vhod. nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické vyhľadávanie nástroja: V tabuľke nástrojov sa nenašiel žiaden vhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte tabuľku nástrojov.</p>
280-05E7	<p><b>Error message</b> Vypočítaný č. nástroja nadmerné</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri výpočte čísla nástroja z Q parametra vyšla hodnota, ktorá prekračuje prípustný rozsah od 0 do 32767. - Vyvolali ste číslo nástroja, ktoré je väčšie ako počet nástrojov, ktoré sú definované v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-05E8	<p><b>Error message</b> Chýba definícia nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vyvolaní nástroja (TOOL CALL, DIN/ISO: ste naprogramovali číslo nástroja, pre ktorý v programe neexistuje žiadna definícia nástroja (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
280-05E9	<p><b>Error message</b> Číslo nástroja obsadené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa viackrát nadefinovať jeden nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05EA	<p><b>Error message</b> Definícia nástr. nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste definíciu nástroja s polomerom a/alebo dĺžkou (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte blok TOOL DEF (blok G99). - Použite predbežný výber nástroja bez polomeru a dĺžky (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).</p>
280-05EB	<p><b>Error message</b> Def. nástr. bez dĺžky a polom.</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia nástroja (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) neobsahuje dĺžku alebo polomer nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať kompletný blok DEF (blok G99).</p>
280-05EC	<p><b>Error message</b> Životnosť nástroja uplynula</p> <p><b>Cause of error</b> Uplynul čas nasadenia volaného nástroja a nenadefinovali ste žiaden sesterský nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte nástroj a prípadne ho vymeňte, alebo nadefinujte sesterský nástroj.</p>
280-05ED	<p><b>Error message</b> Nástroj zablok.</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj bol zablokovaný (napr. po jeho zlomení).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať nástroj, príp. vymeniť, alebo v tabuľke nástrojov odstrániť zablokovanie.</p>
280-05EE	<p><b>Error message</b> Chýba tabuľka nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Nevybrali ste žiadnu tabuľku nástrojov alebo vybraná tabuľka nástrojov nie je dostupná v pamäti NC ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte dostupnú tabuľku nástrojov alebo vytvorte požadovanú.</p>

Číslo chyby	Popis
280-05EF	<b>Error message</b> FN14_1519 <b>Cause of error</b> FN14_1519 <b>Error correction</b> FN14_1519
280-05F0	<b>Error message</b> Skrutkovicové ponáranie nie je možné <b>Cause of error</b> Q366 = 1 <b>Error correction</b> Zmeňte program dielov
280-05F1	<b>Error message</b> FN14_1521 <b>Cause of error</b> FN14_1521 <b>Error correction</b> FN14_1521
280-05F2	<b>Error message</b> Žiadne údaje mer. sním. <b>Cause of error</b> - Nie je vymenený mer. snímač - Nie je aktívna žiadna os nástroja pre mer. snímač - Dáta meracieho snímača sú rozporné <b>Error correction</b> - Vymeňte merací snímač - Vo vyvolaní meracieho snímača musí byť definovaná os nástroja - Skontrolujte dáta meracieho snímača
280-05F3	<b>Error message</b> Príkaz SQL zlyhal <b>Cause of error</b> Príkaz SQL použitý v cykle sa nedal vykonať <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
280-05F4	<b>Error message</b> FN14_1524 <b>Cause of error</b> FN14_1524 <b>Error correction</b> FN14_1524

Číslo chyby	Popis
280-05F5	<b>Error message</b> FN14_1525 <b>Cause of error</b> FN14_1525 <b>Error correction</b> FN14_1525
280-05F6	<b>Error message</b> FN14_1526 <b>Cause of error</b> FN14_1526 <b>Error correction</b> FN14_1526
280-05F7	<b>Error message</b> Chybné spravovanie paliet <b>Cause of error</b> Chybna sprava paliet: - Tabulka paliet je nedostupna alebo chránena proti zapisu. - V riadku PAL sa zároveň používa TARGET a FN17/18 ID510 NR22. <b>Error correction</b> - Vytvorte tabuľku paliet alebo zrušte ochranu proti zápisu. - V riadku PAL zároveň nepoužívajte TARGET a FN17/18 ID510 NR22.
280-05F8	<b>Error message</b> Chybná tabuľka predvolieb <b>Cause of error</b> Tabuľka predvolieb je chybná, možné príčiny: - Tabuľka predvolieb je nedostupná alebo chránená proti zápisu. - Riadok 0 nie je k dispozícii. - Nie je dostupný žiadny riadok s ACTNO = 1. <b>Error correction</b> - Vytvorte tabuľku predvolieb príp. odstráňte ochranu proti zápisu - Do tabuľky predvolieb vložte riadok 0 - Nastavte ACTNO jedného riadku na 1

Číslo chyby	Popis
<b>280-05F9</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávna tabuľka nulového bodu</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná tabuľka nulových bodov: - Tabuľka nulových bodov je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte tabuľku nulových bodov alebo zrušte ochranu proti zápisu.</p>
<b>280-05FA</b>	<p><b>Error message</b> Výmena nástroja počas priebehu bloku nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena nástroja sa nedá previesť počas priebehu bloku. Pre odpracovanie po priebehu bloku sa nenachádza aktívny nástroj vo vretene.</p> <p><b>Error correction</b> Spojte sa s výrobcom vášho stroja.</p>
<b>280-05FB</b>	<p><b>Error message</b> Kalibrácia dotykovej sondy</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa automaticky premerať nástroj, hoci ešte nie je nakalibrovaná snímacia sonda stola TT.</p> <p><b>Error correction</b> Snímaciu sondu stola nakalibrujte pomocou cyklu TCH PROBE 30.</p>
<b>280-05FC</b>	<p><b>Error message</b> Chýba os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste pevný cyklus bez toho, aby ste predtým aktivovali nejaký nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
<b>280-05FD</b>	<p><b>Error message</b> CYCL DEF neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> - Vymazali ste časť cyklu. - V priebehu cyklu ste vložili iné bloky NC.</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu úplne definujte cyklus - V cykle vymažte bloky NC</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-05FE</b>	<p><b>Error message</b> TOOL.T: Vložiť počet rez. hrán</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické premeranie nástroja: Počet rezných hrán nie je zapísaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte počet rezných hrán (CUT) do TOOL.T.</p>
<b>280-05FF</b>	<p><b>Error message</b> Polomer nástr. zad. väčší ako 0</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke nástrojov ste pre aktívny nástroj definovali polomer frézovania menší alebo rovný 0.</p> <p><b>Error correction</b> Meranie nástrojov je možné len s kladným polomerom nástroja. Zmeňte polomer v tabuľke.</p>
<b>280-0600</b>	<p><b>Error message</b> Tolerancia v Parameter measureTolerance [1;2] príliš nízka</p> <p><b>Cause of error</b> Tolerancia stanovená v parametri measureTolerance1 sa pri meraní polomeru nedá s TT dosiahnuť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pomocou orientácie vretena zvýšte v parametri measureTolerance2 toleranciu povolenú pre vyhľadávanie rezných hrán.</li> <li>- Zmeňte polohovacie okno vretena v parametri posTolerance.</li> <li>- Skontrolujte, či sa na snímacom tanieri vytvorila ostrina, príp. odstráňte ostrinu.</li> <li>- Príp. vymeňte stolovú sondu.</li> </ul>
<b>280-0601</b>	<p><b>Error message</b> Nástroj zablok.</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj bol zablokovaný (napr. po jeho zlomení).</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať nástroj, príp. vymeniť alebo v tabuľke nástrojov odstrániť zablokovanie.</p>
<b>280-0602</b>	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia premerania nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia premerania nástroja je nesprávna alebo neúplná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, príp. upravte alebo rozšírte konfiguráciu premerania nástroja.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0603	<p><b>Error message</b> Premeranie nástr. zablok.</p> <p><b>Cause of error</b> Premeranie nástroja je zablokované.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, príp. upravte konfiguráciu premerania nástroja.</p>
280-0604	<p><b>Error message</b> Premeranie nástr.: Funkcia nie je implementovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Požadovaná funkcia nie je implementovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, príp. upravte konfiguráciu premerania nástroja.</p>
280-0605	<p><b>Error message</b> Nie je nakonfig. orientácia</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj nie je prípadne vybavený orientáciou vretena - Orientácia vretena sa nedá vykonať</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte príručku stroja! - Skontrolujte parameter stroja spindleOrientMode a pomocou NC vložte hodnotu pre funkciu M, resp. -1 pre orientáciu vretena.</p>
280-0606	<p><b>Error message</b> Aritmetická chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Interné výpočty spôsobili nezobraziteľnú číselnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte vložené hodnoty.</p>
280-0607	<p><b>Error message</b> Chybný cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu</p>
280-0608	<p><b>Error message</b> Zlomenie nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické premeranie nástroja: Bola prekročená tolerancia zlomenia (LBREAK alebo RBREAK) z tabuľky nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať nástroj, príp. nástroj vymeniť.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0609	<p><b>Error message</b> TT kalibrované natočené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri aktívnom naklonení roviny obrábania ste sa pokúsili vykonať cyklus na premeranie nástroja, hoci dotyková sonda nebola nakalibrovaná pri aktívnom naklonení roviny obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Kalibrovací cyklus 30 vykonať pri aktívnom naklonení roviny obrábania.</p>
280-060A	<p><b>Error message</b> TT kalibrované nenatočené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vykonať cyklus na premeranie nástroja, hoci bola dotyková sonda naposledy nakalibrovaná pri aktívnom naklonení roviny obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Kalibrovací cyklus 30 vykonať vtedy, keď nebude rovina obrábania naklonená.</p>
280-060B	<p><b>Error message</b> TT nie je paralel. k osi nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vykonať cyklus na premeranie nástroja, hoci os dotykovej sondy nie je rovnobežná s osou nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Osi napolohovať tak, aby bola os dotykovej sondy rovnobežná s osou nástroja.</p>
280-060C	<p><b>Error message</b> Nedovolený index nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste obrábací cyklus na premeranie nástroja s postupovým nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-060D	<p><b>Error message</b> Otočný nástroj nie je definovaný úplne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyvolali ste rotačný nástroj, ktorý nie je definovaný v tabuľke rotačných nástrojov alebo je definovaný neúplne.</li> <li>- Tabuľka rotačných nástrojov je nedostupná alebo chránená proti zápisu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Doplníte do tabuľky rotačných nástrojov chýbajúci nástroj.</li> <li>- Vytvorte príp. skorigujte tabuľku rotačných nástrojov.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>280-060E</b>	<p><b>Error message</b> Smer snímania nie je v rovine snímača</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovali ste smer snímania, ktorý neleží v rovine snímača.</p> <p><b>Error correction</b> Skorigujte parametre stroja probingDirRadial</p>
<b>280-060F</b>	<p><b>Error message</b> Zaznamenanie nevyváženia zlyhalo</p> <p><b>Cause of error</b> Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p><b>Error correction</b> Weitere Fehlermeldungen beachten</p>
<b>280-0610</b>	<p><b>Error message</b> Nevyváženie príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p><b>Error correction</b> Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
<b>280-0611</b>	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia zaznamenania nevyváženia</p> <p><b>Cause of error</b> Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p><b>Error correction</b> Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
<b>280-0612</b>	<p><b>Error message</b> Rádus sesterského nástroja nevhodný</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- TNC nenašlo v tabuľke nástrojov pri automatickej výmene sesterského nástroja (M101) žiadny vhodný nástroj.</li> <li>- Celkový polomer R + DR sesterského nástroja je väčší a/alebo R2 + DR2 je pri aktívnej 3D korekcii menší ako polomer aktuálneho nástroja.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Definujte sesterský nástroj s vhodnými polomerami.</li> <li>- Príp. s M107 deaktivujte kontrolu polomerov nástroja.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
280-0613	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná neplatná os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovali ste os nástroja nerovnajúcu sa Z.</p> <p><b>Error correction</b> Zmena programu NC.</p>
280-0614	<p><b>Error message</b> Zamknutá tabuľka nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> Zatiaľ čo TNC spracováva vyvolanie nástroja, nesmie byť menená pamäť nástrojov (súbor TOOL.T). Stlačenie softvérového tlačidla „EDITOVAŤ ZAP./VYP.“ vedie k vypísaniu tohto chybového hlásenia.</p> <p><b>Error correction</b> Opustíte režim zadávania stlačením softvérového tlačidla "EDITOVAŤ VYP./ZAP.". Potom potvrdíte hlásenie a pokračujete s programom Štart NC.</p>
280-0615	<p><b>Error message</b> Výpočet nevyváženosti zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p><b>Error correction</b> - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>
280-0616	<p><b>Error message</b> Nástroj sa nesmie meniť</p> <p><b>Cause of error</b> Zmena čísla alebo indexu nástroja nie je momentálne povolená. Túto kontrolu aktivoval výrobca stroja v rámci makra TOOL CALL.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu stroja</p>
280-0617	<p><b>Error message</b> Režim posuvu na odsunutie nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> V dôsledku konfigurácie stroja nie sú možné režimy posuvu „Naklonený systém“ a „Os nástroja“.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte režim posuvu „Osi stroja“ alebo „Závit“ a zopakujte odsunutie.</p>

Číslo chyby	Popis
280-0618	<p><b>Error message</b></p> <p>Uplynula doba životnosti nástroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool.</li> <li>- The tool-usage file is not available or not up to date.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start.</li> <li>- The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP.</li> <li>o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool.</li> <li>o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.</li> </ul>
280-0619	<p><b>Error message</b></p> <p>Uplynula doba životnosti nástroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Životnosť nástroja nie je dostatočná pre vopred vypočítanú dobu obrábania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Životnosť vyvolaného nástroja uplynula a nedefinovali ste žiaden sesterský nástroj.</li> <li>– Prevádzkový súbor nástroja nie je dostupný alebo nie je aktuálny.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte nástroj a prípadne ho vymeňte alebo definujte sesterský nástroj.</li> <li>– Vytvorte alebo aktualizujte prevádzkový súbor nástroja.</li> <li>– Spustite požadovaný program v prevádzkovom režime Test programu.</li> <li>– Zabezpečte aktivovanie položky Vytvoriť prevádzkový súbor nástroja v konfigurácii.</li> </ul>
280-061A	<p><b>Error message</b></p> <p>Obmedzenie posuvu sa zruší</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Operátor zrušil obmedzenie posuvu.</li> <li>– V prevádzkovom režime Odsunutie nie je možné opätovné aktivovanie obmedzenia posuvu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Obmedzte posuv pomocou potenciometra posuvu F.</li> <li>– Osi presúvajte iba s maximálnou opatrnosťou.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>280-061B</b>	<p><b>Error message</b> Riadok palety obsah. hotový kus</p> <p><b>Cause of error</b> Riadok palety pod kurzorom je označený ako hotový kus, a preto už nemôže byť ďalej spracovávaný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte riadok palety, v ktorej je zadáný polotovár alebo čiastočne opracovaný kus.</p>
<b>280-061C</b>	<p><b>Error message</b> Zlyhal prístup do tabuľky vzťahných bodov palety</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do tabuľky vzťahných bodov palety nebol možný. Je možné, že tabuľka vzťahných bodov palety nie je k dispozícii alebo obsahuje chyby.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis.</p>
<b>280-061D</b>	<p><b>Error message</b> Automatické pokračovanie pri obrábaní paliet nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické pokračovanie pri obrábaní paliet nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cyklus OEM nepokračoval v obrábaní paliet.</li> <li>– Skontrolujte záznam pre makro OEM v OEM_PAL_RE-SUMPTION.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
<b>280-061E</b>	<p><b>Error message</b> Stratégia pre pokračovanie obrábania paliet nie je podporovaná</p>
<b>280-061F</b>	<p><b>Error message</b> Proces rezania závitu bol prerušený</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické pokračovanie pri obrábaní paliet nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Rešpektujte ďalšie hlásenia o chybe.</li> <li>– Odstráňte príčinu chyby a zopakujte operáciu.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
280-0620	<p><b>Error message</b> Tabuľka paliet zablokovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Ďalšie spracovanie tabuľky paliet bolo zablokované editorom</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Opustite editačný, resp. zadávací režim</li> <li>– Potom potvrdte hlásenie a pomocou Štart NC pokračujte v obrábaní paliet</li> </ul> </p>
280-0621	<p><b>Error message</b> Definícia nástroja je neúplná</p> <p><b>Cause of error</b>          Vyvolali ste nástroj, ktorý je v tabuľke nástrojov neúplne definovaný:          - Polomer nástroja a/alebo dĺžka neobsahujú žiadnu hodnotu.       </p> <p><b>Error correction</b>          - Skontrolujte zápisy nástroja a doplňte chýbajúce údaje.          - Použite iný nástroj.       </p>
280-0622	<p><b>Error message</b> Riadok v tabuľke vzťažných bodov nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b>          Naprogramovaný vzťažný bod nebolo možné aktivovať.          Uvedený riadok v tabuľke vzťažných bodov neexistuje.       </p> <p><b>Error correction</b>          – Skontrolujte tabuľku vzťažných bodov          – V tabuľke vzťažných bodov vytvorte uvedený riadok       </p>
280-0623	<p><b>Error message</b> Riadok v tabuľke vzťažných bodov paliet nie je dostupný</p> <p><b>Cause of error</b>          Naprogramované číslo vzťažného bodu palety nebolo možné aktivovať.          Uvedený riadok v tabuľke vzťažných bodov paliet neexistuje.       </p> <p><b>Error correction</b>          – Skontrolujte tabuľku paliet          – V tabuľke vzťažných bodov paliet vytvorte uvedený riadok       </p>
280-0624	<p><b>Error message</b> Preset-Tabelle fehlt</p> <p><b>Cause of error</b>          Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.       </p> <p><b>Error correction</b>          Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.       </p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-06A4</b>	<p><b>Error message</b> Kamera nereaguje</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus spracovania obrazu nedokáže komunikovať s kamerou, resp. neodpovedá.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte softvér NC alebo odstráňte cyklus na spracovanie obrazu z programu NC. Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>280-06A5</b>	<p><b>Error message</b> Kamera neodpovedá</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus spracovania obrazu nedokáže komunikovať s kamerou, resp. neodpovedá.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte softvér NC alebo odstráňte cyklus na spracovanie obrazu z programu NC. Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>280-06A6</b>	<p><b>Error message</b> Súbor pre polohy kamery neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže presunúť kameru do želanej polohy, pretože chýba tabuľka s údajmi o polohe.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu stroja.</p>
<b>280-06A7</b>	<p><b>Error message</b> Riadok v tabuľke polôh neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nemôže presunúť kameru do požadovanej polohy, pretože v tabuľke pre údaje polohy chýba požadované číslo riadka.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu stroja</p>
<b>280-06A8</b>	<p><b>Error message</b> S kamerou nie je možné komunikovať</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus spracovania obrazu nedokáže komunikovať s kamerou, pretože chýba interná dátová štruktúra na komunikáciu.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
280-06A9	<p><b>Error message</b> Kamera neprenáša žiaden obraz</p> <p><b>Cause of error</b> No live image was received from the camera.</p> <p><b>Error correction</b> - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency</p>
280-06AA	<p><b>Error message</b> Chýba názov bodu monitorovania</p> <p><b>Cause of error</b> The monitoring point has no name</p> <p><b>Error correction</b> Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>
280-06AB	<p><b>Error message</b> Vyvolanie cyklu nevyváženia pri frézovaní neprípustné</p> <p><b>Cause of error</b> V režime frézovania môžete spustiť cyklus nevyváženia</p> <p><b>Error correction</b> Spustenie cyklu nevyváženia v režime sústruženia</p>
280-07D0	<p><b>Error message</b> Neplatný dôsledok chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný dôsledok chyby</p> <p><b>Error correction</b> Interná chyba</p>
280-07D1	<p><b>Error message</b> Nepovol. žiadne miesto</p> <p><b>Cause of error</b> Pre osadenie nie je uvoľnené žiadne miesto Na hlave kotúča nie sú uvoľnené žiadne miesta na osadenie brúsneho kotúča. Odstránenie chýb: Uvoľnite miesta na osadenie (tabuľka: WHEEL.PGW)</p> <p><b>Error correction</b> Uvoľnite miesta na osadenie (tabuľka: WHEEL.PGW)</p>

Číslo chyby	Popis
280-07D2	<p><b>Error message</b> Žiadne platné, fyzik. miesto</p> <p><b>Cause of error</b> Žiadne platné fyzikálne miesto na hlave kotúča Vybrané miesto na hlave kotúča je neplatné. Číslo miesta je väčšie ako 9.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte platné miesto (0 ... 9)</p>
280-07D3	<p><b>Error message</b> Miesto nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pre osadenie nie je uvoľnené miesto Vybrané miesto na hlave kotúča nie je uvoľnené a nedá sa preto osadiť brúsnym kotúčom.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iné miesto na osadenie</p>
280-07D4	<p><b>Error message</b> Nástroj je už osadený</p> <p><b>Cause of error</b> Osadzovaný nástroj je už upnutý na inom mieste.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný nástroj (iné číslo nástroja) alebo odstráňte nástroj na inom mieste (nielen fyzicky, ale aj logicky).</p>
280-07D5	<p><b>Error message</b> Žiadne povolené miesto</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašlo sa žiadne uvoľnené miesto. Na hlave kotúča sa nenašlo žiadne ďalšie voľné miesto.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte nástroj na mieste a pomocou Nastavenie uvoľnite miesto.</p>
280-07D6	<p><b>Error message</b> Žiadne rovnaké miesto</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašlo sa žiadne uvoľnené, identické miesto. Na hlave kotúča s rovnakou fyzikálnou polohou neexistuje žiadne ďalšie logické miesto.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte nástroj na mieste a pomocou Nastavenie uvoľnite miesto</p>



Číslo chyby	Popis
280-07D7	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden ďalší nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašiel sa žiaden ďalší nástroj zodpovedajúci kritériám vyhľadávania</p> <p><b>Error correction</b> Upravte kritériá vyhľadávania</p>
280-07D8	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden ďalší nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Nenašiel sa žiaden nástroj zodpovedajúci kritériám vyhľadávania</p> <p><b>Error correction</b> Upravte kritériá vyhľadávania</p>
280-07D9	<p><b>Error message</b> Neplatný typ nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Bol vybraný nepodporovaný typ nástroja alebo typ nástroja nie je povolený v súvislosti s funkciou</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte typ nástroja</p>
280-07DA	<p><b>Error message</b> Typ nástroja nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Typ nástroja nepovolený, neuvolnený V Nastavení bol vybraný typ nástroja, ktorý nie je momentálne podporovaný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný typ nástroja</p>
280-07DB	<p><b>Error message</b> Súbor neprevzatý</p> <p><b>Cause of error</b> Dáta neboli prevzaté, pretože bolo zmenené číslo nástroja V Nastavení bolo okrem dát nástroja zmenené aj číslo (referencia) aktuálneho nástroja. Tým boli odmietnuté všetky zmenené dáta a boli vložené dáta nástroja s novým číslom.</p> <p><b>Error correction</b> Žiadne</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-07DC</b>	<p><b>Error message</b> Žiaden záznam v tab.</p> <p><b>Cause of error</b> Bez záznamu v tabuľke/prístup zlyhal Zlyhal prístup do tabuľky. Možno chýba požadovaný záznam alebo nie je vhodný formát stĺpca.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty</p>
<b>280-07DD</b>	<p><b>Error message</b> Neplatná hodnota parametra</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatná hodnota parametra Parameter má neplatnú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty parametrov</p>
<b>280-07DE</b>	<p><b>Error message</b> Neplatný príkaz</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný príkaz V PLC bol naprogramovaný neplatný príkaz (príkaz FN19)</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príkaz/program PLC</p>
<b>280-07DF</b>	<p><b>Error message</b> Chyba v prístupe k tabuľke</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri prístupe do tabuľky (bez Handle) Zlyhal prístup do tabuľky. Možno chýba požadovaný záznam, formát stĺpca nie je vhodný, tabuľka neexistuje atď.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnoty</p>
<b>280-07E0</b>	<p><b>Error message</b> Žiaden brúsny kotúč</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny nástroj nie je brúsny kotúč Očakáva sa, že aktuálny nástroj je brúsny kotúč, čo ale nie je splnené. Na registrovanie zrovnávacieho stroja musí byť napríklad aktuálny nástroj brúsnym kotúčom.</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte brúsny kotúč</p>

Číslo chyby	Popis
280-07E1	<p><b>Error message</b> Neplatné č. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné číslo nástroja Číslo nástroja je mimo platného rozsahu.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte korektné číslo (1...99)</p>
280-07E2	<p><b>Error message</b> Neplatné vycentrovanie</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatné vycentrovanie orovnávacieho stroja Vycentrovanie orovnávacieho stroja nie je vhodné pre vybranú hranu brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte inú hranu kotúča alebo iné vycentrovanie</p>
280-07E3	<p><b>Error message</b> Nedef. orovnávací stroj</p> <p><b>Cause of error</b> Orovnávací stroj nie je definovaný Pre funkciu sa očakáva, že je definovaný/naprogramovaný zrovnávací stroj, čo ale nie je splnené.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte/naprogramujte orovnávací stroj</p>
280-07E4	<p><b>Error message</b> Orovnávací str. nezazn.</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je registrovaný zrovnávací stroj pre tento kotúč Bol zaznamenaný pokus o prácu s zrovnávacím strojom, ktorý nebol registrovaný pre aktuálny kotúč.</p> <p><b>Error correction</b> Registrujte/nastavte zrovnávací stroj</p>
280-07E5	<p><b>Error message</b> Neplatný typ kotúča</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný typ kotúča Bol naprogramovaný neplatný typ kotúča</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte korektný typ kotúča</p>

Číslo chyby	Popis
280-07E6	<p><b>Error message</b> Referencia orov. str./hrana kot.</p> <p><b>Cause of error</b> Nesúhlasí vzťah zrovnávací stroj a hrana kotúča Zrovnávací kotúč je používaný pre inú hranu kotúča, ako bol registrovaný/nastavený</p> <p><b>Error correction</b> Znovu registrujte/nastavte zrovnávací stroj</p>
280-07E7	<p><b>Error message</b> Vtiah. zozadu nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotúča: Vtiahnutie zozadu nemožné Dĺžka vtiahnutia dozadu nie je možná alebo nie je možná kombinácia s inými parametrami strany kotúča</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre strán kotúča</p>
280-07E8	<p><b>Error message</b> Chýba šírka fazety</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotúča: Chýba šírka skosenej hrany Očakáva sa šírka skosenej hrany, avšak nebola naprogramovaná</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre strán kotúča</p>
280-07E9	<p><b>Error message</b> Fazeta väčšia ako dĺžka str. X</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotúča: Skosená strana je dlhšia ako dĺžka strany X</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre strán kotúča</p>
280-07EA	<p><b>Error message</b> Chybný uhol zadného ťahu</p> <p><b>Cause of error</b> Strana kotúča: Chybný uhol vtiahnutia dozadu Uhol vtiahnutia dozadu má neplatnú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre strán kotúča</p>

Číslo chyby	Popis
280-07EB	<b>Error message</b> FN14_2027 <b>Cause of error</b> FN14_2027 <b>Error correction</b> FN14_2027
280-07EC	<b>Error message</b> FN14_2028 <b>Cause of error</b> FN14_2028 <b>Error correction</b> FN14_2028
280-07ED	<b>Error message</b> FN14_2029 <b>Cause of error</b> FN14_2029 <b>Error correction</b> FN14_2029
280-07EE	<b>Error message</b> Stratégia orovnania: polomer rohu nie je povolený <b>Cause of error</b> Ak je definovaný polomer rohu (RV, RV1, RV2), musí sa vybrať stratégia orovňavania, ktorá súčasne orovná priemer a stranu. <b>Error correction</b> Vyberte iný cyklus orovňavania alebo nastavte polomer rohu na 0.
280-07EE	<b>Error message</b> FN14_2030 <b>Cause of error</b> FN14_2030 <b>Error correction</b> FN14_2030
280-07EF	<b>Error message</b> Stratégia orovnania: hrana kotúča nepodporovaná <b>Cause of error</b> Kombinácia cyklu orovňavania a aktívnej hrany kotúča nie je povolená <b>Error correction</b> Aktivujte inú hranu kotúča alebo vyberte iný cyklus orovňavania

Číslo chyby	Popis
280-07EF	<b>Error message</b> FN14_2031 <b>Cause of error</b> FN14_2031 <b>Error correction</b> FN14_2031
280-07F0	<b>Error message</b> Zvolená stratégia orovňania sa nepodporuje <b>Cause of error</b> Bol naprogramovaný výkyvný pohyb, hoci nie je podporovaný. Výkyvný pohyb sa môže vykonávať, iba keď orovnávací pohyb tvorí priamka. Typ brúsneho kotúča „Špeciálne brúsne teliesko“ sa nedá obrábať so stratégiou „Výkyvný pohyb“. <b>Error correction</b> Vyberte inú stratégiu orovňovania
280-07F0	<b>Error message</b> FN14_2032 <b>Cause of error</b> FN14_2032 <b>Error correction</b> FN14_2032
280-07F1	<b>Error message</b> Režim orovňovania je už aktívny, nástroj nepovolený <b>Cause of error</b> Ak sa pred orovnávacím cyklom aktivuje režim orovňovania (FUNCTION DRESS BEGIN), potom sa pri orovnávacom cykle nesmie naprogramovať žiaden nástroj. <b>Error correction</b> - Vymažte číslo nástroja/názov - Odstráňte FUNCTION DRESS BEGIN pred orovnávacím cyklom
280-07F1	<b>Error message</b> FN14_2033 <b>Cause of error</b> FN14_2033 <b>Error correction</b> FN14_2033

Číslo chyby	Popis
280-07F2	<p><b>Error message</b> Typ brúsneho kotúča nepovolený, neuvoľnený</p> <p><b>Cause of error</b> Orovnávací cyklus nie je vhodný pre zvolený typ brúsneho kotúča alebo ešte nie je uvoľnený.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný orovnávací cyklus</p>
280-07F2	<p><b>Error message</b> FN14_2034</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2034</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2034</p>
280-07F3	<p><b>Error message</b> Nástroj nie je orovnávacie vreteno/orovnávací valček</p> <p><b>Cause of error</b> Bol naprogramovaný pomer rezných rýchlostí, hoci orovnávací nástroj nie je ani orovnávacie vreteno, ani orovnávací valček.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte typ orovnávacieho nástroja - Neprogramujte pomer rezných rýchlostí alebo preň nastavte 0</p>
280-07F3	<p><b>Error message</b> FN14_2035</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2035</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2035</p>
280-07F4	<p><b>Error message</b> FN14_2036</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2036</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2036</p>
280-07F5	<p><b>Error message</b> FN14_2037</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2037</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2037</p>

Číslo chyby	Popis
280-07F6	<b>Error message</b>
	FN14_2038
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2038
280-07F7	<b>Error correction</b>
	FN14_2038
	<b>Error message</b>
	FN14_2039
280-07F8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2039
	<b>Error correction</b>
	FN14_2039
280-07F9	<b>Error message</b>
	FN14_2040
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2040
280-07FA	<b>Error correction</b>
	FN14_2040
	<b>Error message</b>
	FN14_2041
280-07FB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2041
	<b>Error correction</b>
	FN14_2041
280-07FC	<b>Error message</b>
	FN14_2042
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2042
280-07FD	<b>Error correction</b>
	FN14_2042
	<b>Error message</b>
	FN14_2043
280-07FE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2043
	<b>Error correction</b>
	FN14_2043



Číslo chyby	Popis
280-07FC	<b>Error message</b>
	FN14_2044
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2044
280-07FD	<b>Error correction</b>
	FN14_2044
	<b>Error message</b>
	FN14_2045
280-07FE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2045
	<b>Error correction</b>
	FN14_2045
280-07FF	<b>Error message</b>
	FN14_2046
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2046
280-0800	<b>Error correction</b>
	FN14_2046
	<b>Error message</b>
	FN14_2047
280-0801	<b>Cause of error</b>
	FN14_2047
	<b>Error correction</b>
	FN14_2047
280-0800	<b>Error message</b>
	FN14_2048
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2048
280-0801	<b>Error correction</b>
	FN14_2048
	<b>Error message</b>
	FN14_2049
280-0801	<b>Cause of error</b>
	FN14_2049
	<b>Error correction</b>
	FN14_2049

Číslo chyby	Popis
280-0834	<p><b>Error message</b> Nedefinovaná hĺbka záberu</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovaná hĺbka záberu Nebol naprogramovaný definičný príkaz pre hĺbku záberu.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte/naprogramujte hĺbku záberu</p>
280-0835	<p><b>Error message</b> Nedefinovaný smer hĺbky záberu</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovaný smer hĺbky záberu Nie je známy smer hĺbky záberu. Znamená to, že počiatočná a koncová poloha hĺbky záberu sú identické a z predchádzajúceho príkazu tiež nie je známy žiaden smer hĺbky záberu.</p> <p><b>Error correction</b> Minimálne pri prvom príkaze pre hĺbku záberu musí byť naprogramovaná koncová poloha odlišná od počiatočnej polohy.</p>
280-0836	<p><b>Error message</b> Podrozmer</p> <p><b>Cause of error</b> Podrozmer Pri brúsení s riadením merania zareagovalo toto už pri spustení príkazu. Znamená to, že brúsený priemer už dosiahol konečný rozmer alebo podrozmer. Ak naprogramujete viacero cyklov s riadením merania, môže to byť normálna reakcia, ak je hrubý rozmer príliš malý. Minimálne pri poslednom cykle sa však nesmie vyskytnúť žiadna chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte obrobok/nastavenie riadenia merania</p>
280-0837	<p><b>Error message</b> FN14_2103</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2103</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2103</p>

Číslo chyby	Popis
280-0838	<p><b>Error message</b> Nadrozmer</p> <p><b>Cause of error</b> Nadrozmer Pri brúsení s riadením merania toto nezareagovalo. Znamená to, že sa nedosiahol brúsený priemer, obrobok má nadrozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte obrobok/nastavenie riadenia merania</p>
280-0839	<p><b>Error message</b> FN14_2105</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2105</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2105</p>
280-083A	<p><b>Error message</b> Signál aktívny už pri štarte</p> <p><b>Cause of error</b> Signál je aktívny už pri štarte Pri brúsení s externým signálom (dotyk atď.) zareagoval tento ešte pred spustením pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Porovnajte rozmery obrobku v programe a prípadne upravte program</p>
280-083B	<p><b>Error message</b> FN14_2107</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2107</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2107</p>
280-083C	<p><b>Error message</b> Signál nezareagoval</p> <p><b>Cause of error</b> Signál nezareagoval Pri brúsení s externým signálom (dotyk atď.) nezareagoval tento počas celého pohybu.</p> <p><b>Error correction</b> Porovnajte rozmery obrobku v programe a prípadne upravte program</p>

Číslo chyby	Popis
280-083D	<b>Error message</b> FN14_2109 <b>Cause of error</b> FN14_2109 <b>Error correction</b> FN14_2109
280-083E	<b>Error message</b> Os B v nesprávnej polohe <b>Cause of error</b> Os B v nesprávnej polohe Pre funkciu sa očakávala os B v definovanej polohe. Os B však nie je v tejto polohe <b>Error correction</b> Skontrolujte polohu osi B
280-083F	<b>Error message</b> Žiaden brúsny kotúč <b>Cause of error</b> Zrovnávaný nástroj nie je brúsny kotúč. Môžu sa zrovnávať len brúsne kotúče. <b>Error correction</b> Skontrolujte typ nástroja
280-0840	<b>Error message</b> Pracovisko nepovolené <b>Cause of error</b> Miesto zrovnávacieho stroja nie je uvoľnené. Vybrané miesto zrovnávacieho stroja nie je uvoľnené. <b>Error correction</b> Vyberte iné miesto zrovnávacieho stroja
280-0841	<b>Error message</b> Hrany kotúča nepovolené <b>Cause of error</b> Spätné brúsenie (hrany 4-6) nie je uvoľnené Pre vybrané miesto nie sú uvoľnené hrany 4 - 6. Znamená to, že "Spätné brúsenie" nie je povolené. <b>Error correction</b> Vyberte hranu kotúča vpredu (1-3).

Číslo chyby	Popis
280-0842	<p><b>Error message</b> Miesto kotúča neobsadené</p> <p><b>Cause of error</b> Miesto na hlave kotúča nie je obsadené Na požadovanom mieste je osadený nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iné miesto, osad'te nástroj</p>
280-0843	<p><b>Error message</b> Miesto kotúča nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Miesto na hlave kotúča nie je uvoľnené Na požadované miesto sa nedá osadiť žiaden nástroj. Je zablokované pre osadenie.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iné miesto alebo uvoľnite osadenie</p>
280-0844	<p><b>Error message</b> Miesto orovňávania neobsadené</p> <p><b>Cause of error</b> Miesto zrovnávacieho stroja nie je osadené Požadované miesto zrovnávacieho stroja nie je osadené.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iné miesto alebo osad'te na miesto zrovnávací stroj</p>
280-0845	<p><b>Error message</b> Parameter T-Call neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Parameter v Tool Call mimo platného rozsahu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte Tool Call</p>
280-0846	<p><b>Error message</b> Zákl. údaje kotúča neboli zazn.</p> <p><b>Cause of error</b> Nie sú zaznamenané základné údaje brúsneho kotúča. Pri istých nastavovacích funkciách sa očakáva, že boli zaznamenané/nastavené základné údaje brúsneho kotúča (poloha hlavy).</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte/zaznamenajte základné údaje</p>

Číslo chyby	Popis
280-0847	<p><b>Error message</b> Dáta kotúča nezaznamenané</p> <p><b>Cause of error</b> Údaje kotúča nie sú zaznamenané (priemer, šírka atď.) Pri istých funkciách sa očakáva, že boli zaznamenané/nastavené údaje brúsneho kotúča (priemer, šírka atď.).</p> <p><b>Error correction</b> Nastavte/zaznamenajte údaje brúsneho kotúča</p>
280-0848	<p><b>Error message</b> Kotúč nevymenený</p> <p><b>Cause of error</b> Brúsny kotúč nebol vymenený Buď nie je vymenený žiaden brúsny kotúč (logické číslo miesta kotúča = 0 alebo číslo kotúča = 0), alebo je zaznamenaný pokus o prácu s kotúčom, ktorý sa nezhoduje s vymeneným.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte kotúč pomocou Tool Call</p>
280-0849	<p><b>Error message</b> Miesto kotúča zmenené</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenené miesto kotúča Brúsny kotúč bol pri registrácii zrovnávacieho stroja osadený na inom mieste</p> <p><b>Error correction</b> Znovu registrujte/nastavte zrovnávací stroj</p>
280-084A	<p><b>Error message</b> Miesto orovn. zmenené</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenené miesto zrovnáv. nástroja Zrovnávací stroj bol pri registrácii kotúča osadený na inom mieste</p> <p><b>Error correction</b> Znovu registrujte/nastavte zrovnávací stroj</p>
280-084C	<p><b>Error message</b> Posuv nenaprogramovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je naprogramovaný posuv Nebol naprogramovaný žiaden posuv alebo je 0</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte posuv iný ako 0</p>

Číslo chyby	Popis
<b>280-084D</b>	<p><b>Error message</b> Neosadený žiaden kotúč</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je osadený žiadny kotúč Bol zaznamenaný pokus o prácu s miestom, na ktorom nie je osadený žiaden brúsny kotúč.</p> <p><b>Error correction</b> Osadíte brúsny kotúč na príslušné miesto.</p>
<b>280-084E</b>	<p><b>Error message</b> Nevybraný žiaden platný nástroj</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je vybraný žiadny pl. nástr. Bol zaznamenaný pokus o prácu s nástrojom, ktorý nie je povolený pre príslušnú funkciu, alebo nie je vybraný žiadny nástroj</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte platný nástroj</p>
<b>280-084F</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2127</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2127</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2127</p>
<b>280-0850</b>	<p><b>Error message</b> Neplatný typ orovn. str.</p> <p><b>Cause of error</b> Neplatný typ zrovnávacieho stroja Bol zaznamenaný pokus o prácu so zrovnávacím strojom, ktorý nie je povolený pre príslušnú funkciu, alebo nie je definovaný žiadny typ zrovnávacieho stroja</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte/definujte typ zrovnávacieho stroja</p>
<b>280-0852</b>	<p><b>Error message</b> Nenaprog. žiadna udalosť</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je naprogr. žiadna udalosť Má sa vykonať funkcia, pre ktorú musí byť definovaná udalosť (tlačidlo, riadenie merania atď.), ale nie je definovaná žiadna udalosť.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte/naprogramujte udalosť</p>

Číslo chyby	Popis
280-0853	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná neplatná udalosť</p> <p><b>Cause of error</b> Je naprogr. neplatná udalosť Bola naprogramovaná udalosť, ktorá nie je, alebo ešte nie je podporovaná, alebo udalosť nie je vhodná pre príslušnú funkciu</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte inú udalosť</p>
280-0854	<p><b>Error message</b> FN14_2132</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2132</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2132</p>
280-0855	<p><b>Error message</b> Udalosť aktívna pred pohybom</p> <p><b>Cause of error</b> Udalosť bola spust. pred pohybom Udalosť nastala pred spustením príslušného pohybu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program/Podľa udalosti však môže ísť o korektnú reakciu</p>
280-0856	<p><b>Error message</b> FN14_2134</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2134</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2134</p>
280-0857	<p><b>Error message</b> FN14_2135</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2135</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2135</p>



Číslo chyby	Popis
280-0858	<p><b>Error message</b> Udalosť neaktivovaná</p> <p><b>Cause of error</b> Udalosť nebola spustená Bol naprogramovaný pohyb s udalosťou a pohyb bol ukončený bez spustenia udalosti</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program/Podľa udalosti však môže ísť o korektnú reakciu</p>
280-0859	<p><b>Error message</b> FN14_2137</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2137</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2137</p>
280-085A	<p><b>Error message</b> Bez výkyv. zdv.</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je naprogramovaný výkyvný zdvih Má sa vykonať kyvadlové brúsenie, ale nebol naprogramovaný výkyvný zdvih, alebo sa výsledný zdvih rovná 0</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte výkyvný cyklus</p>
280-085B	<p><b>Error message</b> Súradnicové brúsenie – výkyvný zdvih: os nástroja nepovoľná</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálna os nástroja nie je podporovaná výkyvným cyklom 1000</p> <p><b>Error correction</b> Výkyvný cyklus 1000 je možný len s osou nástroja X, Y alebo Z</p>
280-085B	<p><b>Error message</b> FN14_2139</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2139</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2139</p>

Číslo chyby	Popis
280-085C	<p><b>Error message</b> Súradnicové brúsenie: výkyvný zdvih už zastavený</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo naprogramované zastavenie výkyvu (cyklus 1002), hoci výkyvný pohyb je už zastavený.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC Prechod na blok, zmena prevádzkového režimu atď. zastavujú aktívny výkyvný pohyb</p>
280-085C	<p><b>Error message</b> FN14_2140</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2140</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2140</p>
280-085D	<p><b>Error message</b> Súradnicové brúsenie: výkyvný zdvih už definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Bol definovaný výkyvný cyklus (cyklus 1000), hoci je jeden výkyvný cyklus už aktívny.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte predchádzajúcu definíciu výkyvu (cyklus 1002) pred definovaným nového výkyvného cyklu.</p>
280-085D	<p><b>Error message</b> FN14_2141</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2141</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2141</p>
280-085E	<p><b>Error message</b> Okamžité zastavenie bez vymazania definície výkyvu nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Check the combination of parameter values, and correct as necessary</p>

Číslo chyby	Popis
280-085E	<b>Error message</b>
	FN14_2142
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2142
280-085F	<b>Error correction</b>
	FN14_2142
	<b>Error message</b>
	FN14_2143
280-0860	<b>Cause of error</b>
	FN14_2143
	<b>Error correction</b>
	FN14_2143
280-0861	<b>Error message</b>
	FN14_2144
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2144
280-0862	<b>Error correction</b>
	FN14_2144
	<b>Error message</b>
	FN14_2145
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2145
	<b>Error correction</b>
	FN14_2145
280-0862	<b>Error message</b>
	FN14_2146
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2146
280-0863	<b>Error correction</b>
	FN14_2146
	<b>Error message</b>
	FN14_2147
280-0863	<b>Cause of error</b>
	FN14_2147
	<b>Error correction</b>
	FN14_2147

Číslo chyby	Popis
280-0864	<b>Error message</b> FN14_2148 <b>Cause of error</b> FN14_2148 <b>Error correction</b> FN14_2148
280-0865	<b>Error message</b> FN14_2149 <b>Cause of error</b> FN14_2149 <b>Error correction</b> FN14_2149
280-0866	<b>Error message</b> Je naprogramovaná chybná os <b>Cause of error</b> Bola naprogramovaná os, ktorá nie je povolená pre aktuálnu funkciu <b>Error correction</b> Skontrolujte program
280-0867	<b>Error message</b> Nie je naprogramovaná žiadna os <b>Cause of error</b> Nie je naprogramovaná žiadna os Pre funkciu, ktorá potrebuje min. jednu naprogramovanú os, nebola naprogramovaná žiadna os <b>Error correction</b> Skontrolujte program
280-0868	<b>Error message</b> Funkcia príkaz M nie je povolená <b>Cause of error</b> Príkaz M nie je povolený Bol naprogramovaný neplatný alebo momentálne nepovolený príkaz M <b>Error correction</b> Skontrolujte program
280-0869	<b>Error message</b> FN14_2153 <b>Cause of error</b> FN14_2153 <b>Error correction</b> FN14_2153

Číslo chyby	Popis
280-086A	<b>Error message</b>
	FN14_2154
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2154
280-086B	<b>Error correction</b>
	FN14_2154
	<b>Error message</b>
	FN14_2155
280-086C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2155
	<b>Error correction</b>
	FN14_2155
280-086D	<b>Error message</b>
	FN14_2156
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2156
280-086E	<b>Error correction</b>
	FN14_2156
	<b>Error message</b>
	FN14_2157
280-086F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2157
	<b>Error correction</b>
	FN14_2157
280-086E	<b>Error message</b>
	FN14_2158
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2158
280-086F	<b>Error correction</b>
	FN14_2158
	<b>Error message</b>
	FN14_2159
280-086F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2159
	<b>Error correction</b>
	FN14_2159

Číslo chyby	Popis
280-0870	<p><b>Error message</b> Stúpanie <math>\leq 0</math></p> <p><b>Cause of error</b> Brúsenie závitov: Stúpanie <math>\leq 0</math> Pri brúsení závitov musí byť stúpanie väčšie ako 0</p> <p><b>Error correction</b> Upravte parameter</p>
280-0871	<p><b>Error message</b> Otáčky = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Brúsenie závitov: Otáčky = 0 Pri brúsení závitov nesmú byť otáčky 0</p> <p><b>Error correction</b> Upravte parameter</p>
280-0872	<p><b>Error message</b> Dĺžka rezu = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Zapichovanie závitov: Dĺžka rezu = 0 Pri zapichovaní závitov nesmie byť dĺžka rezu 0</p> <p><b>Error correction</b> Upravte parameter</p>
280-0873	<p><b>Error message</b> Rýchlosť = 0</p> <p><b>Cause of error</b> Zapichovanie závitov: Rýchlosť <math>V_e</math>, <math>V_m</math> alebo <math>V_k = 0</math> Pri zapichovaní závitov nesmie byť žiadna z troch rýchlostí 0</p> <p><b>Error correction</b> Upravte parameter</p>
280-0874	<p><b>Error message</b> Nerovnaké znamienka</p> <p><b>Cause of error</b> Zapichovanie závitov: Rozdielne znamienka pri E, M a K Pri zapichovaní závitov musia byť znamienka parametrov E, M a K rovnaké</p> <p><b>Error correction</b> Upravte parameter</p>

Číslo chyby	Popis
280-0875	<b>Error message</b> Hĺbka závitů = 0 <b>Cause of error</b> Zapichovanie závitov: Hĺbka závitů P = 0 Pri zapichovaní závitov nesmie byť hĺbka závitů 0 <b>Error correction</b> Upravte parameter
280-0876	<b>Error message</b> FN14_2166 <b>Cause of error</b> FN14_2166 <b>Error correction</b> FN14_2166
280-0877	<b>Error message</b> FN14_2167 <b>Cause of error</b> FN14_2167 <b>Error correction</b> FN14_2167
280-0878	<b>Error message</b> FN14_2168 <b>Cause of error</b> FN14_2168 <b>Error correction</b> FN14_2168
280-0879	<b>Error message</b> FN14_2169 <b>Cause of error</b> FN14_2169 <b>Error correction</b> FN14_2169
280-087A	<b>Error message</b> FN14_2170 <b>Cause of error</b> FN14_2170 <b>Error correction</b> FN14_2170

Číslo chyby	Popis
280-087B	<b>Error message</b>
	FN14_2171
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2171
280-087C	<b>Error correction</b>
	FN14_2171
	<b>Error message</b>
	FN14_2172
280-087D	<b>Cause of error</b>
	FN14_2172
	<b>Error correction</b>
	FN14_2172
280-087E	<b>Error message</b>
	FN14_2173
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2173
280-087F	<b>Error correction</b>
	FN14_2173
	<b>Error message</b>
	FN14_2174
280-087G	<b>Cause of error</b>
	FN14_2174
	<b>Error correction</b>
	FN14_2174
280-087H	<b>Error message</b>
	FN14_2175
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2175
280-087I	<b>Error correction</b>
	FN14_2175
	<b>Error message</b>
	FN14_2176
280-0880	<b>Cause of error</b>
	FN14_2176
	<b>Error correction</b>
	FN14_2176



Číslo chyby	Popis
280-0881	<b>Error message</b> FN14_2177 <b>Cause of error</b> FN14_2177 <b>Error correction</b> FN14_2177
280-0882	<b>Error message</b> FN14_2178 <b>Cause of error</b> FN14_2178 <b>Error correction</b> FN14_2178
280-0883	<b>Error message</b> FN14_2179 <b>Cause of error</b> FN14_2179 <b>Error correction</b> FN14_2179
280-0884	<b>Error message</b> Pohyb bloku vpred pomocou klávesových funkcií nie je povolený <b>Cause of error</b> Block scan over probe functions not allowed. A block scan was started over a block with a probe function. <b>Error correction</b> Run the block without block scan. Touch probe functions cannot be run in block scan.
280-0885	<b>Error message</b> Príkaz nie je počas pohybu bloku povolený <b>Cause of error</b> Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan. <b>Error correction</b> Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.

Číslo chyby	Popis
280-0886	<p><b>Error message</b> Príkaz nebol kvôli pohybu bloku vykonaný</p> <p><b>Cause of error</b> Command not executed due to block scan. A command or cycle was not run due to in block scan.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>
280-0887	<p><b>Error message</b> Meracia funkcia nebola vykonaná kvôli pohybu bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Measuring function not executed due to block scan. A command or cycle containing a measuring function was not run due to block scan.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>
280-0888	<p><b>Error message</b> Vzduchové brúsenie nebolo vykonané kvôli pohybu bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Elimination of air grinding was not executed due to block scan. A command or cycle containing the "Eliminate air grinding" function was not run due to block scan.</p> <p><b>Error correction</b> None</p>
280-0889	<p><b>Error message</b> Pohyb bloku vpred nie je na tomto bloku možný</p> <p><b>Cause of error</b> Block scan is not possible on this block. The control does not support a block scan on the selected block.</p> <p><b>Error correction</b> Select a block scan on another block.</p>
280-088A	<p><b>Error message</b> FN14_2186</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2186</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2186</p>

Číslo chyby	Popis
280-088B	<b>Error message</b>
	FN14_2187
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2187
280-088C	<b>Error correction</b>
	FN14_2187
	<b>Error message</b>
	FN14_2188
280-088D	<b>Cause of error</b>
	FN14_2188
	<b>Error correction</b>
	FN14_2188
280-088E	<b>Error message</b>
	FN14_2189
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2189
280-088F	<b>Error correction</b>
	FN14_2189
	<b>Error message</b>
	FN14_2191
280-0890	<b>Cause of error</b>
	FN14_2191
	<b>Error correction</b>
	FN14_2191
280-0890	<b>Error message</b>
	FN14_2192
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2192
280-0890	<b>Error correction</b>
	FN14_2192
	<b>Error message</b>
	FN14_2192

Číslo chyby	Popis
280-0891	<b>Error message</b>
	FN14_2193
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2193
280-0892	<b>Error correction</b>
	FN14_2193
	<b>Error message</b>
	FN14_2194
280-0893	<b>Cause of error</b>
	FN14_2194
	<b>Error correction</b>
	FN14_2194
280-0894	<b>Error message</b>
	FN14_2195
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2195
280-0895	<b>Error correction</b>
	FN14_2195
	<b>Error message</b>
	FN14_2196
280-0896	<b>Cause of error</b>
	FN14_2196
	<b>Error correction</b>
	FN14_2196
280-0897	<b>Error message</b>
	FN14_2197
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2197
280-0898	<b>Error correction</b>
	FN14_2197
	<b>Error message</b>
	FN14_2198
280-0899	<b>Cause of error</b>
	FN14_2198
	<b>Error correction</b>
	FN14_2198

Číslo chyby	Popis
280-0897	<p><b>Error message</b> FN14_2199</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2199</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2199</p>
280-0898	<p><b>Error message</b> Žiadny bezpečnostný odstup na priemere</p> <p><b>Cause of error</b> Žiadna bezp. vzdial. na priemere Na priemere brúsneho kotúča nebola naprogramovaná žiadna bezp. vzdial. Pri nábehu brúsneho kotúča na zrovnávanie sa nabieha až na bezpečnostnú vzdialenosť na hrane kotúča. Aby sa teraz diamant na tomto mieste nedotkol kotúča, musí byť bezp. vzdial. min. tak veľká ako polovica orovnávacjej šírky.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte bezp. vzdial. na priemere</p>
280-0899	<p><b>Error message</b> Žiadny bezp. odstup na vonkajšej strane</p> <p><b>Cause of error</b> Žiadna bezp. vzdial. na vonkajšej strane Na vonkajšej strane brúsneho kotúča nebola naprogramovaná žiadna bezp. vzdial. Pri nábehu brúsneho kotúča na zrovnávanie sa nabieha až na bezpečnostnú vzdialenosť na hrane kotúča. Aby sa teraz diamant na tomto mieste nedotkol kotúča, musí byť bezp. vzdial. min. tak veľká ako polovica orovnávacjej šírky.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte bezp. vzdial. na vonkajšej strane</p>
280-089A	<p><b>Error message</b> Žiadny bezp. odstup na vnútornej strane</p> <p><b>Cause of error</b> Žiadna bezp. vzdial. na vnútornej strane Na vnútornej strane brúsneho kotúča nebola naprogramovaná žiadna bezp. vzdial. Pri nábehu brúsneho kotúča na orovnávanie sa nabieha až na bezpečnostnú vzdialenosť na hrane kotúča. Aby sa teraz diamant na tomto mieste nedotkol kotúča, musí byť bezp. vzdial. min. tak veľká ako polovica orovnávacjej šírky.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte bezp. vzdial. na vnútornej strane</p>

Číslo chyby	Popis
280-089B	<p><b>Error message</b> Príliš veľký hranovač</p> <p><b>Cause of error</b> Orovnávač príliš široký (bezp. vzdial. príliš malá) Pri nábehu brúsneho kotúča na orovnávanie sa nabieha až na bezpečnostnú vzdialenosť na hrane kotúča. Aby sa teraz diamant na tomto mieste nedotkol kotúča, musí byť bezp. vzdial. min. tak veľká ako polovica orovnávacjej šírky.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte bezp. vzdialenosti</p>
280-089C	<p><b>Error message</b> Príliš malý priemer</p> <p><b>Cause of error</b> Príliš malý priemer kotúča Priemer kotúča je menší ako min. povolený priemer kotúča. Pri zrovnávaní alebo pri príslušnom zadaní v nastavovaní môže dôjsť k nedosiahnutiu min. priemeru.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte zadanie alebo upravte min. priemer kotúča. Prípadne musíte upnúť aj nový kotúč.</p>
280-089D	<p><b>Error message</b> Príliš malá šírka</p> <p><b>Cause of error</b> Príliš malá šírka kotúča Šírka kotúča je menšia ako min. povolená šírka kotúča. Pri zrovnávaní alebo pri príslušnom zadaní v nastavovaní môže dôjsť k nedosiahnutiu min. šírky.</p> <p><b>Error correction</b> Korigujte zadanie alebo upravte min. šírku kotúča. Prípadne musíte upnúť aj nový kotúč.</p>
280-089E	<p><b>Error message</b> Vonkajšia str. kotúča nesprávna</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná vonkajšia strana kotúča Chybné hodnoty alebo nesprávna kombinácia pri parametroch, ktoré definujú vonkajšiu stranu kotúča</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre vonkajšej strany kotúča</p>

Číslo chyby	Popis
280-089F	<p><b>Error message</b> Vnútrotná str. kotúča nesprávna</p> <p><b>Cause of error</b> Chybná vnútrotná strana kotúča Chybné hodnoty alebo nesprávna kombinácia pri parametroch, ktoré definujú vnútrotnú stranu kotúča</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre vnútornej strany kotúča</p>
280-08A0	<p><b>Error message</b> FN14_2208</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2208</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2208</p>
280-08A0	<p><b>Error message</b> Dressing roller violates retraction amounts</p> <p><b>Cause of error</b> The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset</p>
280-08A1	<p><b>Error message</b> FN14_2209</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2209</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2209</p>
280-08A2	<p><b>Error message</b> Medzihranovanie nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Medzihranovanie nie je povolené V momentálnom stave stroja nie je povolené medzihranovanie alebo v bežiacom programe nie je definované zrovnávanie</p> <p><b>Error correction</b> Definujte zrovnávanie v programe</p>

Číslo chyby	Popis
280-08A3	<b>Error message</b>
	FN14_2211
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2211
280-08A4	<b>Error correction</b>
	FN14_2211
	<b>Error message</b>
	FN14_2212
280-08A5	<b>Cause of error</b>
	FN14_2212
	<b>Error correction</b>
	FN14_2212
280-08A6	<b>Error message</b>
	FN14_2213
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2213
280-08A7	<b>Error correction</b>
	FN14_2213
	<b>Error message</b>
	FN14_2214
280-08A8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2214
	<b>Error correction</b>
	FN14_2214
280-08A9	<b>Error message</b>
	FN14_2215
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2215
280-08A10	<b>Error correction</b>
	FN14_2215
	<b>Error message</b>
	FN14_2216
280-08A11	<b>Cause of error</b>
	FN14_2216
	<b>Error correction</b>
	FN14_2216



Číslo chyby	Popis
280-08A9	<b>Error message</b> FN14_2217 <b>Cause of error</b> FN14_2217 <b>Error correction</b> FN14_2217
280-08AA	<b>Error message</b> FN14_2218 <b>Cause of error</b> FN14_2218 <b>Error correction</b> FN14_2218
280-08AB	<b>Error message</b> FN14_2219 <b>Cause of error</b> FN14_2219 <b>Error correction</b> FN14_2219
280-08AC	<b>Error message</b> FN14_2220 <b>Cause of error</b> FN14_2220 <b>Error correction</b> FN14_2220
280-08AC	<b>Error message</b> Geometria brúsneho kotúča sa nepodporuje <b>Cause of error</b> Cyklus orovňávania a geometria brúsnych kotúčov si vzájomne nevyhovujú. <b>Error correction</b> - Skontrolujte geometriu kotúčov - Vyberte iný cyklus orovňávania
280-08AD	<b>Error message</b> FN14_2221 <b>Cause of error</b> FN14_2221 <b>Error correction</b> FN14_2221

Číslo chyby	Popis
280-08AD	<p><b>Error message</b> Neplatný tvar brúsneho kotúča na vonkajšej strane</p> <p><b>Cause of error</b> Bol definovaný neplatný tvar kotúča pre vonkajšiu stranu brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte definovaný tvar kotúča na vonkajšej strane - Skontrolujte kombináciu parametrov brúsneho kotúča na vonkajšej strane</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> FN14_2222</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2222</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2222</p>
280-08AE	<p><b>Error message</b> Neplatný tvar brúsneho kotúča na vnútornej strane</p> <p><b>Cause of error</b> Bol definovaný neplatný tvar kotúča pre vnútornú stranu brúsneho kotúča</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte definovaný tvar kotúča na vnútornej strane - Skontrolujte kombináciu parametrov brúsneho kotúča na vnútornej strane</p>
280-08AF	<p><b>Error message</b> FN14_2223</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2223</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2223</p>
280-08AF	<p><b>Error message</b> Hĺbka brúsneho kotúča príliš veľká</p> <p><b>Cause of error</b> Hĺbka brúsneho kotúča je väčšia ako polomer brúsneho kotúča. Môže to byť spôsobené orovnávaním.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hĺbku brúsneho kotúča</p>

Číslo chyby	Popis
280-08B0	<b>Error message</b> FN14_2224 <b>Cause of error</b> FN14_2224 <b>Error correction</b> FN14_2224
280-08B0	<b>Error message</b> Rozmer brúsneho kotúča záporný <b>Cause of error</b> Jeden parameter brúsneho kotúča je záporný. Môže to byť spôsobené orovnávaním. <b>Error correction</b> Skontrolujte parametre brúsneho kotúča
280-08B1	<b>Error message</b> FN14_2225 <b>Cause of error</b> FN14_2225 <b>Error correction</b> FN14_2225
280-08B1	<b>Error message</b> Minimálny polomer brúsneho kotúča nedosiahnutý <b>Cause of error</b> Aktuálny polomer kotúča je menší ako minimálny povolený polomer kotúča. Môže to byť spôsobené orovnávaním. <b>Error correction</b> Skontrolujte parametre brúsneho kotúča
280-08B2	<b>Error message</b> FN14_2226 <b>Cause of error</b> FN14_2226 <b>Error correction</b> FN14_2226
280-08B3	<b>Error message</b> FN14_2227 <b>Cause of error</b> FN14_2227 <b>Error correction</b> FN14_2227

Číslo chyby	Popis
280-08B4	<b>Error message</b>
	FN14_2228
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2228
280-08B5	<b>Error correction</b>
	FN14_2228
	<b>Error message</b>
	FN14_2229
280-08B6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2229
	<b>Error correction</b>
	FN14_2229
280-08B7	<b>Error message</b>
	FN14_2230
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2230
280-08B8	<b>Error correction</b>
	FN14_2230
	<b>Error message</b>
	FN14_2231
280-08B9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2231
	<b>Error correction</b>
	FN14_2231
280-08B8	<b>Error message</b>
	FN14_2232
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2232
280-08B9	<b>Error correction</b>
	FN14_2232
	<b>Error message</b>
	FN14_2233
280-08B9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2233
	<b>Error correction</b>
	FN14_2233

Číslo chyby	Popis
280-08BA	<b>Error message</b>
	FN14_2234
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2234
280-08BB	<b>Error correction</b>
	FN14_2234
	<b>Error message</b>
	FN14_2235
280-08BB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2235
	<b>Error correction</b>
	FN14_2235
280-08BC	<b>Error message</b>
	FN14_2236
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2236
280-08BC	<b>Error correction</b>
	FN14_2236
	<b>Error message</b>
	FN14_2237
280-08BD	<b>Cause of error</b>
	FN14_2237
	<b>Error correction</b>
	FN14_2237
280-08BE	<b>Error message</b>
	FN14_2238
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2238
280-08BE	<b>Error correction</b>
	FN14_2238
	<b>Error message</b>
	FN14_2239
280-08BF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2239
	<b>Error correction</b>
	FN14_2239

Číslo chyby	Popis
280-08C0	<b>Error message</b>
	FN14_2240
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2240
280-08C1	<b>Error correction</b>
	FN14_2240
	<b>Error message</b>
	FN14_2241
280-08C2	<b>Cause of error</b>
	FN14_2241
	<b>Error correction</b>
	FN14_2241
280-08C3	<b>Error message</b>
	FN14_2242
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2242
280-08C4	<b>Error correction</b>
	FN14_2242
	<b>Error message</b>
	FN14_2243
280-08C5	<b>Cause of error</b>
	FN14_2243
	<b>Error correction</b>
	FN14_2243
280-08C6	<b>Error message</b>
	FN14_2244
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2244
280-08C7	<b>Error correction</b>
	FN14_2244
	<b>Error message</b>
	FN14_2245
280-08C8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2245
	<b>Error correction</b>
	FN14_2245

Číslo chyby	Popis
280-08C6	<b>Error message</b>
	FN14_2246
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2246
280-08C7	<b>Error correction</b>
	FN14_2246
	<b>Error message</b>
	FN14_2247
280-08C8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2247
	<b>Error correction</b>
	FN14_2247
280-08C9	<b>Error message</b>
	FN14_2248
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2248
280-08CA	<b>Error correction</b>
	FN14_2248
	<b>Error message</b>
	FN14_2249
280-08CB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2249
	<b>Error correction</b>
	FN14_2249
280-08CB	<b>Error message</b>
	FN14_2250
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2250
280-08CB	<b>Error correction</b>
	FN14_2250
	<b>Error message</b>
	FN14_2251
280-08CB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2251
	<b>Error correction</b>
	FN14_2251

Číslo chyby	Popis
280-08CC	<b>Error message</b>
	FN14_2252
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2252
280-08CD	<b>Error correction</b>
	FN14_2252
	<b>Error message</b>
	FN14_2253
280-08CE	<b>Cause of error</b>
	FN14_2253
	<b>Error correction</b>
	FN14_2253
280-08CF	<b>Error message</b>
	FN14_2254
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2254
280-08D0	<b>Error correction</b>
	FN14_2254
	<b>Error message</b>
	FN14_2255
280-08D1	<b>Cause of error</b>
	FN14_2255
	<b>Error correction</b>
	FN14_2255
280-08D0	<b>Error message</b>
	FN14_2256
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2256
280-08D1	<b>Error correction</b>
	FN14_2256
	<b>Error message</b>
	FN14_2257
280-08D1	<b>Cause of error</b>
	FN14_2257
	<b>Error correction</b>
	FN14_2257



Číslo chyby	Popis
280-08D2	<b>Error message</b>
	FN14_2258
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2258
280-08D3	<b>Error correction</b>
	FN14_2258
	<b>Error message</b>
	FN14_2259
280-08D4	<b>Cause of error</b>
	FN14_2259
	<b>Error correction</b>
	FN14_2259
280-08D5	<b>Error message</b>
	FN14_2260
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2260
280-08D6	<b>Error correction</b>
	FN14_2260
	<b>Error message</b>
	FN14_2261
280-08D7	<b>Cause of error</b>
	FN14_2261
	<b>Error correction</b>
	FN14_2261
280-08D8	<b>Error message</b>
	FN14_2262
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2262
280-08D9	<b>Error correction</b>
	FN14_2262
	<b>Error message</b>
	FN14_2263
280-08D10	<b>Cause of error</b>
	FN14_2263
	<b>Error correction</b>
	FN14_2263

Číslo chyby	Popis
280-08D8	<b>Error message</b>
	FN14_2264
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2264
280-08D9	<b>Error correction</b>
	FN14_2264
	<b>Error message</b>
	FN14_2265
280-08DA	<b>Cause of error</b>
	FN14_2265
	<b>Error correction</b>
	FN14_2265
280-08DB	<b>Error message</b>
	FN14_2266
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2266
280-08DC	<b>Error correction</b>
	FN14_2266
	<b>Error message</b>
	FN14_2267
280-08DD	<b>Cause of error</b>
	FN14_2267
	<b>Error correction</b>
	FN14_2267
280-08DD	<b>Error message</b>
	FN14_2268
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2268
280-08DD	<b>Error correction</b>
	FN14_2268
	<b>Error message</b>
	FN14_2269
280-08DD	<b>Cause of error</b>
	FN14_2269
	<b>Error correction</b>
	FN14_2269

Číslo chyby	Popis
280-08DE	<b>Error message</b>
	FN14_2270
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2270
280-08DF	<b>Error correction</b>
	FN14_2270
	<b>Error message</b>
	FN14_2271
280-08E0	<b>Cause of error</b>
	FN14_2271
	<b>Error correction</b>
	FN14_2271
280-08E1	<b>Error message</b>
	FN14_2272
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2272
280-08E2	<b>Error correction</b>
	FN14_2272
	<b>Error message</b>
	FN14_2273
280-08E3	<b>Cause of error</b>
	FN14_2273
	<b>Error correction</b>
	FN14_2273
280-08E4	<b>Error message</b>
	FN14_2274
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2274
280-08E5	<b>Error correction</b>
	FN14_2274
	<b>Error message</b>
	FN14_2275
280-08E6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2275
	<b>Error correction</b>
	FN14_2275

Číslo chyby	Popis
280-08E4	<b>Error message</b>
	FN14_2276
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2276
280-08E5	<b>Error correction</b>
	FN14_2276
	<b>Error message</b>
	FN14_2277
280-08E6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2277
	<b>Error correction</b>
	FN14_2277
280-08E7	<b>Error message</b>
	FN14_2278
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2278
280-08E8	<b>Error correction</b>
	FN14_2278
	<b>Error message</b>
	FN14_2279
280-08E9	<b>Cause of error</b>
	FN14_2279
	<b>Error correction</b>
	FN14_2279
280-08E4	<b>Error message</b>
	FN14_2280
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2280
280-08E5	<b>Error correction</b>
	FN14_2280
	<b>Error message</b>
	FN14_2281
280-08E6	<b>Cause of error</b>
	FN14_2281
	<b>Error correction</b>
	FN14_2281

Číslo chyby	Popis
280-08EA	<b>Error message</b>
	FN14_2282
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2282
280-08EB	<b>Error correction</b>
	FN14_2282
	<b>Error message</b>
	FN14_2283
280-08EC	<b>Cause of error</b>
	FN14_2283
	<b>Error correction</b>
	FN14_2283
280-08ED	<b>Error message</b>
	FN14_2284
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2284
280-08EE	<b>Error correction</b>
	FN14_2284
	<b>Error message</b>
	FN14_2285
280-08EF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2285
	<b>Error correction</b>
	FN14_2285
280-08EE	<b>Error message</b>
	FN14_2286
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2286
280-08EF	<b>Error correction</b>
	FN14_2286
	<b>Error message</b>
	FN14_2287
280-08EF	<b>Cause of error</b>
	FN14_2287
	<b>Error correction</b>
	FN14_2287

Číslo chyby	Popis
280-08F0	<b>Error message</b>
	FN14_2288
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2288
280-08F1	<b>Error correction</b>
	FN14_2288
	<b>Error message</b>
	FN14_2289
280-08F2	<b>Cause of error</b>
	FN14_2289
	<b>Error correction</b>
	FN14_2289
280-08F3	<b>Error message</b>
	FN14_2290
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2290
280-08F4	<b>Error correction</b>
	FN14_2290
	<b>Error message</b>
	FN14_2291
280-08F5	<b>Cause of error</b>
	FN14_2291
	<b>Error correction</b>
	FN14_2291
280-08F6	<b>Error message</b>
	FN14_2292
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2292
280-08F7	<b>Error correction</b>
	FN14_2292
	<b>Error message</b>
	FN14_2293
280-08F8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2293
	<b>Error correction</b>
	FN14_2293

Číslo chyby	Popis
280-08F6	<b>Error message</b>
	FN14_2294
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2294
280-08F7	<b>Error correction</b>
	FN14_2294
	<b>Error message</b>
	FN14_2295
280-08F8	<b>Cause of error</b>
	FN14_2295
	<b>Error correction</b>
	FN14_2295
280-08F9	<b>Error message</b>
	FN14_2296
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2296
280-08FA	<b>Error correction</b>
	FN14_2296
	<b>Error message</b>
	FN14_2297
280-08FB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2297
	<b>Error correction</b>
	FN14_2297
280-08FA	<b>Error message</b>
	FN14_2298
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2298
280-08FB	<b>Error correction</b>
	FN14_2298
	<b>Error message</b>
	FN14_2299
280-08FB	<b>Cause of error</b>
	FN14_2299
	<b>Error correction</b>
	FN14_2299

Číslo chyby	Popis
<b>280-08FC</b>	<p><b>Error message</b> Chybný príkaz FN22</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba zo systémovej funkcie: Výsledkom príkazu FN22 bola chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Prerušte program, upravte parametre FN 22 a reštartujte ho</p>
<b>280-08FD</b>	<p><b>Error message</b> Blok parametrov neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Blok parametrov neexistuje Pokúsili ste sa aktivovať neexistujúci blok parametrov pre os.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte dostupný blok parametrov.</p>
<b>280-08FE</b>	<p><b>Error message</b> Povel nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Povel nie je povolený Tento povel ovládanie nepodporuje.</p> <p><b>Error correction</b> Povel nepoužívajte</p>
<b>280-08FF</b>	<p><b>Error message</b> Povel nie je na tomto mieste povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Povel nie je na tomto mieste povolený Povel podporovaný ovládaním sa použil v nesprávnom kontexte alebo v nesprávnom stave ovládania. Môže to byť napríklad povel brúsenia v rámci zrovnávacieho programu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte/skorigujte program</p>
<b>280-0900</b>	<p><b>Error message</b> FN14_2304</p> <p><b>Cause of error</b> FN14_2304</p> <p><b>Error correction</b> FN14_2304</p>



Číslo chyby	Popis
280-0901	<b>Error message</b>
	FN14_2305
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2305
280-0902	<b>Error correction</b>
	FN14_2305
	<b>Error message</b>
	FN14_2306
280-0903	<b>Cause of error</b>
	FN14_2306
	<b>Error correction</b>
	FN14_2306
280-0904	<b>Error message</b>
	FN14_2307
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2307
280-0905	<b>Error correction</b>
	FN14_2307
	<b>Error message</b>
	FN14_2308
280-0906	<b>Cause of error</b>
	FN14_2308
	<b>Error correction</b>
	FN14_2308
280-0907	<b>Error message</b>
	FN14_2309
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2309
280-0908	<b>Error correction</b>
	FN14_2309
	<b>Error message</b>
	FN14_2310
280-0909	<b>Cause of error</b>
	FN14_2310
	<b>Error correction</b>
	FN14_2310

Číslo chyby	Popis
280-0907	<b>Error message</b>
	FN14_2311
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2311
280-0908	<b>Error correction</b>
	FN14_2311
	<b>Error message</b>
	FN14_2312
280-0909	<b>Cause of error</b>
	FN14_2312
	<b>Error correction</b>
	FN14_2312
280-090A	<b>Error message</b>
	FN14_2313
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2313
280-090B	<b>Error correction</b>
	FN14_2313
	<b>Error message</b>
	FN14_2314
280-090C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2314
	<b>Error correction</b>
	FN14_2314
280-090B	<b>Error message</b>
	FN14_2315
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2315
280-090C	<b>Error correction</b>
	FN14_2315
	<b>Error message</b>
	FN14_2316
280-090C	<b>Cause of error</b>
	FN14_2316
	<b>Error correction</b>
	FN14_2316

Číslo chyby	Popis
280-090D	<b>Error message</b>
	FN14_2317
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2317
280-090E	<b>Error correction</b>
	FN14_2317
	<b>Error message</b>
	FN14_2318
280-090F	<b>Cause of error</b>
	FN14_2318
	<b>Error correction</b>
	FN14_2318
280-0910	<b>Error message</b>
	FN14_2319
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2319
280-0911	<b>Error correction</b>
	FN14_2319
	<b>Error message</b>
	FN14_2320
280-0912	<b>Cause of error</b>
	FN14_2320
	<b>Error correction</b>
	FN14_2320
280-0911	<b>Error message</b>
	FN14_2321
	<b>Cause of error</b>
	FN14_2321
280-0912	<b>Error correction</b>
	FN14_2321
	<b>Error message</b>
	FN14_2322
280-0912	<b>Cause of error</b>
	FN14_2322
	<b>Error correction</b>
	FN14_2322

Číslo chyby	Popis
280-0913	<b>Error message</b> FN14_2323 <b>Cause of error</b> FN14_2323 <b>Error correction</b> FN14_2323
280-0914	<b>Error message</b> FN14_2324 <b>Cause of error</b> FN14_2324 <b>Error correction</b> FN14_2324
280-0915	<b>Error message</b> FN14_2325 <b>Cause of error</b> FN14_2325 <b>Error correction</b> FN14_2325
280-0916	<b>Error message</b> FN14_2326 <b>Cause of error</b> FN14_2326 <b>Error correction</b> FN14_2326
280-0917	<b>Error message</b> Neoblý kanál nie je aktívny <b>Cause of error</b> Neoblý kanál nie je aktívny Naprogramoval sa povel, ktorý očakáva aktívny nepravideľný kanál (nepravideľný program). <b>Error correction</b> Skontrolujte/skorigujte program
280-0918	<b>Error message</b> Neoblý kanál je ešte aktívny <b>Cause of error</b> Neoblý kanál je ešte aktívny Naprogramoval sa povel, ktorý pri nepravidelnom kanáli nie je povolený. Môže to byť, napr. M3, M4 alebo M5. <b>Error correction</b> Skontrolujte/skorigujte program

Číslo chyby	Popis
280-0919	<p><b>Error message</b> Povel povolený len v neoblom kanáli</p> <p><b>Cause of error</b> Povel povolený len v neoblom kanáli V normálnom programe sa naprogramoval povel, ktorý je povolený len v programe obrysu (nepravidelný program). Program obrysu (nepravidelný program) sa spustil ako normálny program.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte/skorigujte program Nepravidelný program spustíte prostredníctvom cyklu a nie v poradí blokov/jednotlivom bloku</p>
280-091A	<p><b>Error message</b> Nesprávny príkaz obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný príkaz obrysu: Sled príkazov (cyklus 175, 178, 179) nie je vhodný na riadenie programu obrysu. Napríklad sa spustí program obrysu, hoci nebol žiaden vložený.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte poradie príkazov 175, 178 a 179</p>
280-091B	<p><b>Error message</b> Chyba v spracovaní obrysov</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v popise obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-091C	<p><b>Error message</b> Chybný program obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný program obrysu: Na začiatku programu obrysu (nekruhový obrys) je naprogramovaný cyklus 176. Pri kombinácii možných parametrov sa spravila chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre cyklu 176 v programe obrysu</p>
280-092F	<p><b>Error message</b> Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p><b>Cause of error</b> Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-0930	<p><b>Error message</b> Chýba uhol vretena pri štarte</p> <p><b>Cause of error</b> For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p><b>Error correction</b> - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0931	<p><b>Error message</b> Prekročený max. uhol naklopenia</p> <p><b>Cause of error</b> The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p><b>Error correction</b> Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>
280-0932	<p><b>Error message</b> Otáčky vretena nie sú možné</p> <p><b>Cause of error</b> Otáčky vretena pre panoramatický obraz sa nedajú nastaviť.</p> <p><b>Error correction</b> – Kontaktujte výrobcu stroja</p>
280-0933	<p><b>Error message</b> Otáčky vretena nie sú možné</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact your machine tool builder</p>
280-0934	<p><b>Error message</b> Chybné údaje kamery</p> <p><b>Cause of error</b> Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p><b>Error correction</b> - Please contact HEIDENHAIN</p>

Číslo chyby	Popis
280-0935	<p><b>Error message</b> Uhol vretena neznámy</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p><b>Error correction</b> - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0936	<p><b>Error message</b> Chýba možnosť pre panoramatický obraz</p> <p><b>Cause of error</b> Možnosť VTC pre panoramatické záznamy nie je aktívna</p> <p><b>Error correction</b> - Kontaktujte vašu kontaktnú osobu v spoločnosti HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p><b>Error message</b> Názov vretena?</p> <p><b>Cause of error</b> The spindle designation is missing or unknown.</p> <p><b>Error correction</b> - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>
280-0938	<p><b>Error message</b> Chyba v VTC.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p><b>Error correction</b> Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
280-093A	<p><b>Error message</b> Počet rezných hrán príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekročeniu prípustného počtu rezných hrán. Preme- rať sa môžu nástroje s max. 32 reznými hranami.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
280-093B	<p><b>Error message</b> Nespravna verzia VTC Api</p> <p><b>Cause of error</b> Kamerové cykly sa nehodia k programovaciemu rozhraniu aplikácie VTC</p> <p><b>Error correction</b> - Informujte zákaznícky servis</p>
280-093C	<p><b>Error message</b> Nedovolený znak v nazve ulohy</p> <p><b>Cause of error</b> V Q-String QS620 bol zadáný nepovolený znak pre názov úlohy</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte program NC - Skontrolujte zadané znaky, či neobsahujú špeciálne znaky, ako sú ?, , , medzery</p>
280-093E	<p><b>Error message</b> Nesprávna hodnota pre uhol záberu na R2</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota pre uhol záberu je vždy kladná a obmedzená na 0... 90 stupňov.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte a opravte program NC</p>
280-0940	<p><b>Error message</b> Uhol záberu 0 stupňov nie je prípustný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri guľových, resp. toroidných frézach nie je hodnota 0 stupňov prípustná pre uhol záberu.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte hodnotu v parametri Q629</p>
280-0941	<p><b>Error message</b> Cyklus pri vrtacích nástrojoch sa nedá použiť</p> <p><b>Cause of error</b> Rozpoznanie uhla rezu sa nemôže aplikovať pri vrtacích nástrojoch. Na kamere 1 nemôžu byť pri vrtacích nástrojoch zaznamenávané jednotlivé rezné hrany.</p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
280-0942	<p><b>Error message</b> Nábeh/natočenie na kamere nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Bod záberu na fréze sa nedá preniesť do ohniska kamery. Okrajové podmienky, resp. možné príčiny: – Kinematiky stroja a uhlové hlavy nie sú podporované – Os nástroja musí byť Z – Polohy otočných hláv s viac ako 45 stupňami z nulovej polohy nie sú možné – Nie je možné dodržať vzdialenosť minimálne 5 mm od skla kamery</p> <p><b>Error correction</b></p>
280-0943	<p><b>Error message</b> Hodnota v nepovolenom rozsahu</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota pre uhol záberu musí byť v rozsahu 0 až 90 stupňov.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte číselnú hodnotu v cykle</p>
280-0944	<p><b>Error message</b> Chyba v tabuľke VTC-TOOLS.TAB</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke chýba zápis pre uhol záberu.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte tabuľku, zaznamenajte hodnotu pre uhol záberu</p>
280-0945	<p><b>Error message</b> Uhol záberu Q629 sa nerovná 0</p> <p><b>Cause of error</b> Pri valcových frézach a vrtákoch musí mať uhol záberu Q629 hodnotu 0</p> <p><b>Error correction</b> – Zmeňte program NC</p>
280-0946	<p><b>Error message</b> Voľba náhľadu Q622 sa nerovná 0</p> <p><b>Cause of error</b> Pri použití kamery 2 musí byť Q622 nastavené na hodnotu 0</p> <p><b>Error correction</b> – Zmeňte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
280-0947	<p><b>Error message</b> Výpočet opotrebovania orovnávacieho nástroja nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Meranie brúsneho nástroja odhalilo opotrebovanie súvisiaceho orovnávacieho nástroja. Toto je možné správne určiť len vtedy, ak dĺžka nástroja XL orovnávacieho nástroja nie je nulová.</p> <p><b>Error correction</b> - XL orovnávacieho nástroja správne definujte (ktorý orovnávací nástroj sa použije je definovaný v údajoch nástroja brúsneho kotúča) - Pre brúsny kotúč zmeňte metódu korekcie na "brúsny kotúč s korekciou"</p>
280-0948	<p><b>Error message</b> Opotrebenie orovnávacieho nástroja presahuje toleranciu lomu</p> <p><b>Cause of error</b> Meranie brúsneho nástroja odhalilo opotrebovanie súvisiaceho orovnávacieho nástroja. To presahuje toleranciu zlomenia nástroja RBREAK orovnávacieho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či brúsny nástroj nie je poškodený - Skontrolujte poškodenie priradeného orovnávacieho nástroja (ktorý orovnávací nástroj sa použije je definovaný v údajoch nástroja brúsneho kotúča) - Skontrolujte údaje nástroja priradeného orovnávacieho nástroja - Pre brúsny kotúč zmeňte metódu korekcie na "brúsny kotúč s korekciou".</p>
292-0001	<p><b>Error message</b> LookAhead: Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
292-0002	<p><b>Error message</b> ProfilePool: Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
292-0003	<p><b>Error message</b> ProfilePool: Interná softvérová chyba</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
292-0004	<b>Error message</b> ProfilePool: Interná softvérová chyba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
292-0005	<b>Error message</b> LookAhead: Interná softvérová chyba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
292-0006	<b>Error message</b> Rezanie závitů: Hriadeľ nie je včasne synchronizovaný (Odstup, regulátor polohy) <b>Cause of error</b> Pri rezaní závitů s riadeným vretenom nedokázalo ovládanie včas synchronizovať vretená. <b>Error correction</b> 1.) Zväčšite bezpečnostnú vzdialenosť 2.) Skontrolujte riadiaci okruh polohy (faktor kv a okno tolerancií)
292-0007	<b>Error message</b> Prepnutie osí počas pohybu <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Postupnosť núdzového vypnutia počas aktívneho pohybu</li> <li>- Blokovaný režim osi pri aktívnom pohybe prepnutý</li> <li>- Os pri aktívnom pohybe vypnutá</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Podozrenie na chybu PLC: Upovedomte výrobcu strojov.</li> </ul>
292-0008	<b>Error message</b> Chybné poradie pri obrábaní obrysu <b>Cause of error</b> Pri obrábaní obrysu ste použili nepovolenú kombináciu príkazov na obrábanie obrysu. <b>Error correction</b> Upravte program NC
292-0009	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
292-000A	<p><b>Error message</b> Parameter nie je povolený na obrábanie obrysu</p> <p><b>Cause of error</b> Riadiace príkazy na nekruhové obrábanie nie sú podporované (FN22 FNR720).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>
292-000B	<p><b>Error message</b> Upínací režim prepnutý príliš skoro</p> <p><b>Cause of error</b> - Program PLC nastavil PP_AxClampModeRequest (W1038) späť predčasne, ešte predtým ako boli pohony opäť zapnuté.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte výrobcu stroja.</p>
292-000C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: Žiadny posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Bez zrejmého dôvodu sa vyskytol pohyb bez posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
292-000D	<p><b>Error message</b> Žiadne vreteno pre otáčavý posuv k dispozícii!</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nástroj nie je k dispozícii žiadne vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> Skorigujte kinematiku / vypnite M14</p>
292-000E	<p><b>Error message</b> Reštart po náhlom zastavení neokrúhleho obrysu nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Ak bol nepravidelný obrys zastavený pomocou G179 STOP=1, opakovaný štart s G178 nie je povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Nepravidelný obrys s G179 STOP=3 úplne vymažte a nanovo nahrajte.</p>

Číslo chyby	Popis
292-000F	<p><b>Error message</b> Neokrúhly program je pre operačnú pamäť príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálny program na obrábanie nepravidielných plôch je príliš rozsiahly. Na spracovanie programu nie je k dispozícii dostatočne veľká pracovná pamäť.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte/zmenšite program NC.</p>
292-0010	<p><b>Error message</b> CMO nie je v aktuálnom kinematickom popise</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa aktivovať alebo deaktivovať kolízne teleso (CMO) pre monitorovanie. Ovládanie nemôže nájsť toto CMO v aktuálne navolenom kinematickom popise.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte názov CMO, ktoré sa má aktivovať alebo deaktivovať.</p>
292-0011	<p><b>Error message</b> Nástroj nie je monitorovaný pre prípad kolízií</p> <p><b>Cause of error</b> Navolený nástroj má polomer 0 alebo dĺžku 0. Preto nie je monitorovaný pre prípad kolízií.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0012	<p><b>Error message</b> Monitorovanie kolízií nie je pre nástroj prípustné</p> <p><b>Cause of error</b> Vymenili ste sústružnícky alebo brúsiaci nástroj, alebo nástroj, ktorý nemá tvar valca. Ovládanie nemôže tieto nástroje monitorovať pre prípad kolízií.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte iný nástroj.</p>
292-0013	<p><b>Error message</b> Celková systémová chyba v monitorovaní kolízií</p> <p><b>Cause of error</b> V monitorovaní kolízií sa vyskytla celková systémová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
292-0014	<p><b>Error message</b> DCM: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision.</p> <p><b>Error correction</b></p>
292-0015	<p><b>Error message</b> Vreteno sa otáča príliš rýchlo</p> <p><b>Cause of error</b> Pre naprogramovaný závit sa vreteno otáča príliš rýchlo, takže os nedokáže nasledovať.</p> <p><b>Error correction</b> Znížte otáčky vretena.</p>
292-0016	<p><b>Error message</b> DCM neaktívna: Osi bez nastavenia referencií</p> <p><b>Cause of error</b> DCM nie je aktívne, pretože nie je referencovaná jedna alebo viac osí</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte referencovanie osí</p>
292-0017	<p><b>Error message</b> DCM neaktívny: RTC (Real Time Coupling) aktivované</p> <p><b>Cause of error</b> DCM is inactive because for one or more axes the real-time coupling function is active (RTC).</p> <p><b>Error correction</b> Cancel the real-time couplings (RTC)</p>
292-0019	<p><b>Error message</b> Osi nemajú v aktívnom DCM referencie</p> <p><b>Cause of error</b> Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted.</p> <p><b>Error correction</b> - Deactivate DCM if non-referenced axes are used</p>

Číslo chyby	Popis
<b>292-001A</b>	<p><b>Error message</b> Vlečná os pri aktívnom DCM</p> <p><b>Cause of error</b> In the current NC program, an axis is moved in the following error mode while the DCM collision monitoring is active. The collision monitoring of axes with following error is not supported. The NC program run was aborted.</p> <p><b>Error correction</b> - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off</p>
<b>292-001B</b>	<p><b>Error message</b> Rezanie závitu: synchronizácia vretien prerušená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rezaní závitov riadeným vretenom sa počas synchronizácie vretena prerušil pohyb. Os nástroja sa dostala do stavu prestoja až po dosiahnutí bezpečnostnej vzdialenosti napriek tomu, že vreteno sa ešte nachádza v regulácii otáčok.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či obrobok a nástroj nevykazujú známky poškodenia. - Vytvorte servisný súbor a upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>292-001D</b>	<p><b>Error message</b> DCM neaktívny: Aktivovaná kinematika priečneho suportu</p> <p><b>Cause of error</b> Kontrola kolízií DCM je neaktívna, lebo bola aktivovaná kinematika priečneho suportu.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte kinematiku priečneho suportu.</p>
<b>292-001E</b>	<p><b>Error message</b> Priečny suport pri aktívnom DCM aktivovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Bol aktivovaný priečny suport a je zapnutá kontrola kolízií DCM. Spracovanie NC programu bolo prerušené.</p> <p><b>Error correction</b> - Deaktivujte DCM, ak sa používa priečny suport.</p>

Číslo chyby	Popis
292-001F	<p><b>Error message</b> Deaktivujte ručné koliesko pre os %1</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie čaká na automatické zovretie osi. Aktivované ručné koliesko zabraňuje tomuto zovretiu.</p> <p><b>Error correction</b> Deaktivujte ručné koliesko pre túto os</p>
292-0020	<p><b>Error message</b> Konfigurácia CfgDCM/manualModeDistance chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota nakonfigurovaná pre CfgDCM/manualModeDistance je menšia ako minimálna povolená hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu stroja</p>
292-0021	<p><b>Error message</b> Chybná konfigurácia stroja</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia parametra profileType, resp. profileTypeHi je chybná. Ak sa má nakonfigurovať hodnota „advancedTrapezoidal“, je nutné zadať toto nastavenie v parametri profileType, ako aj v parametri profileTypeHi. Momentálne sa nastavenia od seba líšia.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu: nakonfigurujte hodnotu „advancedTrapezoidal“ v parametroch profileType a profileTypeHi</p>
292-0022	<p><b>Error message</b> LookAhead: interná softvérová chyba. Kód %1</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie zistilo internú softvérovú chybu v časti riadenia pohybov.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
292-0023	<p><b>Error message</b> %3 3D model sa nenahral %2</p> <p><b>Cause of error</b> Načítanie 3D modelu nebolo možné, pretože nespĺňa požiadavky na kvalitu. Na 3D modely sú kladené nasledujúce požiadavky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– všetky údaje o rozmeroch v mm,</li> <li>– žiadne medzery medzi trojuholníkmi („vodotesné“),</li> <li>– žiadne interpolácie,</li> <li>– žiadne degenerované trojuholníky.</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Znovu vytvorte 3D model a preneste ho do ovládania.</p>



Číslo chyby	Popis
292-0024	<p><b>Error message</b> %3 3D model sa nenahral %2</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri načítaní súboru 3D modelu: Súbor obsahuje príliš veľa trojuholníkov.</p> <p><b>Error correction</b> – Použite hrubší 3D model – Pomocou CAD programu znovu vygenerujte 3D model a preneste ho do ovládania. Mnohé CAD programy umožňujú pri exporte nastavenie stupňa detailnosti.</p>
292-0025	<p><b>Error message</b> %3 3D model sa nenahral %2</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri načítaní 3D modelu: Súbor sa nedal otvoriť alebo nejde o podporovaný formát 3D dát</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte cestu a príp. ju upravte – Príp. znovu nahrajte súbor</p>
293-0001	<p><b>Error message</b> Interná chyba v module LookAheadChain</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
293-0002	<p><b>Error message</b> Nepovolený typ filtra 2</p> <p><b>Cause of error</b> Druhý filter požadovanej hodnoty nesmie byť typ CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu</p>
293-0003	<p><b>Error message</b> Os %1 s 2 filrami</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku parametrov jednej osi sú aktivované dva filtre.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu</p>

Číslo chyby	Popis
293-0004	<p><b>Error message</b> Nesprávny tvar filtra na osi %1</p> <p><b>Cause of error</b> Povolený je len filter polohy s tvarom HSC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu</p>
293-0005	<p><b>Error message</b> Nie je aktívny žiadny CutterLocation filter</p> <p><b>Cause of error</b> Tolerancie pre osi otočenia pri M128 bola - nakonfigurovaná alebo naprogramovaná, hoci nie je aktívny žaden filter pož. hodnoty typu CutterLocation. - nakonfigurovaná alebo naprogramovaná, hoci žaden z vložených parametrov osi nepracuje s 1. filtrom.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu alebo program.</p>
293-0006	<p><b>Error message</b> Tolerancia pre rotačné osi neaktívna</p> <p><b>Cause of error</b> Tolerancia pre osi otáčania bola pri M128 deaktivovaná, pretože došlo k prepnutiu na blok parametrov osi bez filtra CutterLocation. Preto sa pre všetky osi znovu použije normálna tolerancia dráhy. Tolerancie pre osi otáčania zostane pri M128 deaktivovaná dovtedy, kým sa nepoužije filter CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Korekcia nie je nevyhnutná. Výstrahu môžete potlačiť deaktivovaním tolerancie pre osi otáčania pred prepnutím parametrov osí.</p>
293-0007	<p><b>Error message</b> Stratil sa parameter logickej osi %1</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba. Posledné naprogramované parametre uvedenej osi sa stratili kvôli prerušeniu programu. Preto sa použijú nakonfigurované parametre.</p> <p><b>Error correction</b> Ovládanie pracuje aj bez korekcie ďalej. Ak sú stratené parametre osi ešte známe, môžete ich naprogramovať.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0008	<p><b>Error message</b> Sú naprogramované neznáme parametre osi %1</p> <p><b>Cause of error</b> Os, pre ktorú boli naprogramované parametre osi, nepatrí ku kanálu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program</p>
293-0009	<p><b>Error message</b> Sú nakonfigurované neznáme parametre osi na %1</p> <p><b>Cause of error</b> Logická os je priradená inej, fyzikálnej osi. Parameter tejto fyzikálnej osi sa nedá prepísať hodnotami logickej osi.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu</p>
293-000A	<p><b>Error message</b> Chýbajúce parametre osi v CfgAxis z %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia osi neobsahuje žiadne záznamy k použitým parametrom osi.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu</p>
293-000B	<p><b>Error message</b> Dva filtre CutterLocation.</p> <p><b>Cause of error</b> Oba filtre polohy sú typ CutterLocation.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu.</p>
293-000C	<p><b>Error message</b> Chýba filter polohy.</p> <p><b>Cause of error</b> Pri jednom filtri polohy typu Cutterlocation musí byť druhý filter typu Poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu.</p>

Číslo chyby	Popis
293-000D	<p><b>Error message</b> Dva filtre polohy na osi %1.</p> <p><b>Cause of error</b> Pre jednu os sú nakonfigurované dva filtre polohy typu Poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu.</p>
293-000E	<p><b>Error message</b> Os %1 je bez filtra polohy.</p> <p><b>Cause of error</b> Pri osiach s filtrom Cutterlocation musí byť nakonfigurovaný aj druhý filter.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte konfiguráciu.</p>
293-000F	<p><b>Error message</b> Možnosť pre trhnutie špecifické pre os nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja boli aktivované hodnoty trhnutia, špecifické pre os, možnosť však nebola uvoľnená. Pre os bolo teraz aktivované trhnutie platné v kanáli.</p> <p><b>Error correction</b> - Parametre MP_axPathJerk a MP_axPathJerkHi pre trhnutie špecifické pre os z konfigurácie stroja vymažte alebo uvoľnite softvérovú možnosť.</p>
293-0010	<p><b>Error message</b> Možnosť pre filter posuvu nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja bola nakonfigurovaná časová konštanta pre filter posuvu, možnosť však nebola uvoľnená. Filter posuvu bol softvérom NC deaktivovaný.</p> <p><b>Error correction</b> - Parameter MP_filterFeedTime pre časovú konštantu filtra posuvu z konfigurácie stroja vymažte alebo uvoľnite softvérovú možnosť.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0011	<p><b>Error message</b></p> <p>Vyp. alebo zap. filtra nie je pri vykonávaní programu povolené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Filter sa môže zapnúť alebo vypnúť zmenou vzorca filtra, usporiadania vzorca alebo frekvencie.</p> <p>Filter zapnutý: Vzorec nie je "Off" a usporiadanie nie je väčšie ako 1.</p> <p>Filter vypnutý: Vzorec je "Off" alebo usporiadanie je menšie/rovné 1.</p> <p>Len pre filter HSC: Filter je vypnutý, ak frekvencia = 0.</p> <p>Naprogramované parametre pre filter neboli prevzaté.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Zmeňte program alebo cyklus.</p>
293-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybná konfigurácia filtra pož. polohy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nasledujúce parametre filtra už nie sú viac podporované a nesmú sa viac konfigurovať:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2,</li> <li>- CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Staré parametre filtra požadovanej hodnoty polohy sa automaticky vymažú po korektne vykonanej aktualizácii konfigurácie.</p> <p>Na vykonanie aktualizácie musia byť splnené nasledujúce podmienky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfiguračný objekt CfgFilter musí kompletne zodpovedať starému stavu (neexistujú žiadne nové parametre).</li> <li>- Pre každý konfiguračný objekt CfgPositionFilter v systéme smú byť dostupné buď len nové, alebo len staré parametre.</li> </ul>
293-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Názov množiny parametrov (%1) pre os (%2) je už zadaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dve alebo viacero osí sa vzťahuje na rovnaký blok parametrov. Názvy bloku parametrov musia byť pre každú os jednoznačné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Pre každú os zadajte jednoznačný názov bloku parametrov.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>Voľba obmedzenia priečného zrýchlenia nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfigurácii stroja bola nakonfigurovaná maximálna hodnota pre radiálne zrýchlenie, možnosť však nebola uvoľnená.</p> <p>Maximálna hodnota radiálneho zrýchlenia bola deaktivovaná softvérom NC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Parametre maxTransAcc a maxTransAccHi pre ohraničenie radiálneho zrýchlenia z konfigurácie stroja vymažte alebo uvoľnite softvérovú možnosť.</p>
293-0015	<p><b>Error message</b></p> <p>Bol aktivovaný výpočtový modul DCC</p>
293-0016	<p><b>Error message</b></p> <p>Nepovolené nastavenia filtra pre virtuálnu os %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre virtuálnu os bolo nakonfigurované individuálne nastavenie filtra. Pre virtuálne osi to nie je prípustné. NC deaktivovalo individuálne nastavenie filtra.</p> <p>Os sa považuje za virtuálnu, ak má parameter CfgAxis/axisMode hodnotu „Virtual“.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Konfigurácia: Vymažte pre túto os konfiguračný objekt CfgPositionFilter a pomocou CfgKeySynonym vytvorte prepojenie s reálnou osou.</p> <p>- FN17: Pomocou FN17 vymažte zmeny pre filter z programu NC.</p> <p>- Cyklus 32: Vymažte režim HSC z cyklu 32.</p>
293-0017	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri použití tolerancií DCM musí byť ADP aktívny</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Sú nakonfigurované doplňujúce tolerancie CfgDCM/maxLinearTolerance a CfgDCM/maxAngleTolerance a ADP nie je aktívny. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapnite ADP nakonfigurovaním CfgHardware/setupADP = Premium.</p> <p>Z hľadiska ADP rešpektujte vysvetlivky uvedené v technickej príručke.</p>

Číslo chyby	Popis
293-0018	<p><b>Error message</b> Príliš veľká odchýlka obrysu (%1 mm) v závite (dovolená %2 mm)</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k prekročeniu nastavenej tolerancie pre združené závity.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte program NC. Ak je to možné, znížte otáčky vretena. - Ak je vyššia odchýlka prijateľná, zvýšte nastavenú toleranciu pre závity.</p>
293-0019	<p><b>Error message</b> Nedosiahol sa koncový bod zreťazeného závitu</p> <p><b>Cause of error</b> The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible</p>
293-001A	<p><b>Error message</b> Naprogramované neplatné číslo FN17/18 Nr%1</p> <p><b>Cause of error</b> – V prístupe do parametrov Lookahead je naprogramované nesprávne číslo FN17/18. – Neexistuje žiaden parameter Lookahead s týmto číslom.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte príslušný príkaz FN17 alebo FN18.</p>
293-001B	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná neplatná os v FN17/18 IDX%1</p> <p><b>Cause of error</b> - V prístupe do parametrov Lookahead pomocou funkcie FN17 alebo FN18 je naprogramovaná nesprávna os/ nesprávne vreteno. - Neexistuje žiadna os alebo vreteno s týmto indexom osi.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte príslušnú funkciu FN17 alebo FN18.</p>
293-001C	<p><b>Error message</b> Zvislý pohyb uprostred zreťazeného závitu nie je povolený</p> <p><b>Cause of error</b> – V strede závitu bol naprogramovaný pohyb zvislý k závitovej osi. – Zvislý pohyb je povolený len vo forme zdvíhania na konci závitu.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte</p>

Číslo chyby	Popis
293-001E	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný posuv príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný posuv je príliš malý.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC</p>
293-001F	<p><b>Error message</b> NC program je dlhší ako %1</p> <p><b>Cause of error</b> The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p><b>Error correction</b> Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
293-0020	<p><b>Error message</b> Interná chyba v module LookAheadChain. Kód %1</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie zistilo internú softvérovú chybu v časti riadenia pohybov.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
293-0021	<p><b>Error message</b> Neprípustný dynamický výpočet neprihlásenej osi %1</p> <p><b>Cause of error</b> Look-Ahead má vypočítať dynamiku neprihlásenej osi. Príčinou môže byť deaktivovaná os, ktorá sa používa v kinematike. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aktivujte deaktivovanú os, skontrolujte a príp. upravte konfiguráciu stroja</li> <li>- Pomocou NC programu aktivujte inú kinematiku stroja</li> <li>- Zmeňte konfiguráciu stroja, aktivujte inú kinematiku stroja</li> </ul> </p>
293-0022	<p><b>Error message</b> NC program obsahuje viac ako 1% blokov</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC obsahuje príliš veľa blokov.</p> <p><b>Error correction</b> Skráťte NC program. Odstráňte nekonečné slučky.</p>



Číslo chyby	Popis
296-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznamy procesného monitorovania nie sú kompatibilné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V konfigurácii stroja boli zmenené nastavenia monitorovania procesu. Existujúce záznamy sa v dôsledku toho stali neplatnými.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymažte existujúce záznamy a prevezmite nové referenčné obrábania.</p>
296-0005	<p><b>Error message</b></p> <p>Záznamy procesného monitorovania nie sú kompatibilné</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>K tomuto programu NC existujú záznamy procesného monitorovania, ktoré pochádzajú zo staršej verzie softvéru. Tieto sú nekompatibilné s aktuálnou verziou softvéru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymažte existujúce záznamy a prevezmite nové referenčné obrábania.</p>
296-0006	<p><b>Error message</b></p> <p>Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>
296-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>- Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>

Číslo chyby	Popis
296-0009	<p><b>Error message</b> Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p><b>Cause of error</b> In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p><b>Error correction</b> - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
2A0-0001	<p><b>Error message</b> Ext. Vstup/výstup nepripravený</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozhranie nie je zapojené. - Externé zariadenie nie je zapnuté, alebo nie je pripravené. - Chybný alebo vadný prenosový kábel.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať dátovú prenosovú trasu.</p>
2A0-0002	<p><b>Error message</b> Chyba</p> <p><b>Cause of error</b> Toto hlásenie poukazuje na to, že na obrazovke, ktorá je v pozadí, je signalizované nejaké chybové hlásenie.</p> <p><b>Error correction</b> Prepnite do prevádzkového režimu na pozadí a potvrdte chybové hlásenie.</p>
2A0-0003	<p><b>Error message</b> Rozhranie obsadené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa priradiť dátové rozhranie, ktoré je už obsadené.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončiť dátový prenos a znovu ho naštartovať.</p>
2A0-0004	<p><b>Error message</b> Prenosová rýchlosť nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> Pre obe dátové rozhrania boli nastavené prenosové rýchlosti, ktoré neumožňujú súčasný prenos cez obe rozhrania.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte inú prenosovú rýchlosť.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0005	<p><b>Error message</b> Chybný prenos</p> <p><b>Cause of error</b> E Pri prenose dát s BCC bol 15-krát za sebou prijatý potvrdzujúci znak &lt;NAK&gt;. A až H Chybový kód prijímacieho modulu s jednou z bez E nasledujúcich príčin: - Na TNC a periférnom zariadení nie je nastavená rovnaká prenosová rýchlosť. - Chybný paritný bit. - Chybný dátový rámec (napr.: chýbajúci stop-bit). - Prijímací modul rozhrania je vadný. K Pri prenose chyby do TNC nebol po znaku &lt;ESC&gt; vyslaný znak &lt;1&gt;. L Po chybovej sekvencii &lt;ESC&gt;&lt;1&gt; bolo prijaté nedovolené číslo chyby (dovolené sú čísla chyby 0 až 7). M Pri prenose dát s BCC bol 15-krát za sebou vyslaný potvrdzovací znak &lt;NAK&gt;. N Očakávané potvrdenie &lt;ACK&gt; alebo &lt;NAK&gt; nebolo vyslané do určitého času.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať dátový prenosový kanál.</p>
2A0-0006	<p><b>Error message</b> LSV2: Prerušené vedenie</p> <p><b>Cause of error</b> - Chýba signál DSR.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať dátové vedenie.</p>
2A0-0007	<p><b>Error message</b> LSV2: Chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - Znaková chyba v telegrame.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať dátové vedenie.</p>
2A0-0008	<p><b>Error message</b> LSV2: Chyba prenosu</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu v prijatom telegrame.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať dátové vedenie - Pri opakovanom výskyte: Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0009	<b>Error message</b> LSV2: Chyba prenosu <b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu v odoslanom telegrame <b>Error correction</b> - Skontrolovať dátové vedenie - Pri opakovanom výskyte: Upovedomte zákaznícku službu
2A0-000A	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-chyba <b>Cause of error</b> - Žiadna reakcia účastníckeho terminálu (T1). <b>Error correction</b> - Pri opakovanom výskyte: obráťte sa na služby zákazníkom. - Skontrolovať záznam LSV2TIME1 v súbore OEM.SYS.
2A0-000B	<b>Error message</b> LSV2: Chyba prenosu <b>Cause of error</b> - Účastnícky terminál nie je pripravený. <b>Error correction</b> - Skontrolovať externý prenosový softvér.
2A0-000C	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-chyba <b>Cause of error</b> - Telegram nie je kompletný, chyba ETX (T0). <b>Error correction</b> - Skontrolovať externý prenosový softvér. - Pri opakovanom výskyte: obráťte sa na služby zákazníkom. - Skontrolovať záznam LSV2TIME0 v súbore OEM.SYS.
2A0-000D	<b>Error message</b> LSV2: Timeout-chyba <b>Cause of error</b> - Žiadna reakcia účastníckeho terminálu (T2). <b>Error correction</b> - Skontrolovať externý prenosový softvér. - Pri opakovanom výskyte: obráťte sa na služby zákazníkom. - Skontrolovať záznam LSV2TIME2 v súbore OEM.SYS.

Číslo chyby	Popis
2A0-000E	<p><b>Error message</b> LSV2: Chyba vysielania</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Pri opakovanom výskyte: obráťte sa na služby zákazníkom. - Skontrolovať verziu softvéru.</p>
2A0-000F	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0010	<p><b>Error message</b> Nedovol. názov súboru</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba syntaxe pri zadávaní názvu súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Názov súboru nesmie mať viac ako 16 znakov.</p>
2A0-0011	<p><b>Error message</b> Zablokované tlačidlo</p> <p><b>Cause of error</b> Stlačili ste tlačidlo, ktoré je momentálne zablokované softvérom NC.</p> <p><b>Error correction</b> Prípade zopakujte funkciu neskôr.</p>
2A0-0012	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je povolená!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú funkciu, ktorá je na vašom ovládaní zablokovaná správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Funkcie FCL sú po aktualizácii softvéru štandardne zablokované. Zadaním kľúčového čísla 65535 v menu SIK môžete tieto funkcie na určitú dobu uvoľniť za účelom testu. Zadaním poplatného kľúčového čísla môžete funkcie FCL trvale uvoľniť. K tomu sa spojte s výrobcom vášho stroja alebo so službou zákazníkom výrobcu ovládania.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0013	<p><b>Error message</b> Dve polohy otáč. nie sú povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pri jednom vzore alebo pri niektorom ráme súčasne definovať dve polohy otáčania.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte len polohu otáčania hlavnej osi alebo polohu otáčania vedľajšej osi.</p>
2A0-0014	<p><b>Error message</b> Názov súboru existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vytvoriť nový súbor s už existujúcim názvom súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Použite iný názov súboru.</p>
2A0-0015	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je uvoľnená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú možnosť softvéru, ktorá nie je na vašom ovládaní uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b> Spojte sa s výrobcom vášho stroja alebo so službou zákazníkom výrobcu ovládania, aby ste získali možnosť softvéru.</p>
2A0-0016	<p><b>Error message</b> Pozor: Defin. poloh. na výšku!</p> <p><b>Cause of error</b> Vypli ste alebo zablokovali bod, pre ktorý je definovaná výška polohovania. Tým môže v nepriaznivých prípadoch vzniknúť kolízia.</p> <p><b>Error correction</b> Vyskúšajte, či je posuv do nasl. bodov bezpečný.</p>
2A0-0017	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii SYS: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Preved'te reštartovanie ovládania. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0018	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii SYS: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Preved'te reštartovanie ovládania. - Oboznámte zákazníčku službu.</p>
2A0-0019	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii SYS: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Preved'te reštartovanie ovládania. - Oboznámte zákazníčku službu.</p>
2A0-001A	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii SYS: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Preved'te reštartovanie ovládania. - Oboznámte zákazníčku službu.</p>
2A0-001B	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na SYS:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii SYS: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Preved'te reštartovanie ovládania. - Oboznámte zákazníčku službu.</p>
2A0-001C	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii PLC: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-001D	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii PLC: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
2A0-001E	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii PLC: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
2A0-001F	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii PLC: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
2A0-0020	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na PLC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na systémovej partícii PLC: už nie je dostatok voľného miesta. Poriadna prevádzka ovládania sa nedá viac zaručiť.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja.</p>
2A0-0021	<p><b>Error message</b> Príliš málo voľn. pamäte na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b> Na partícii TNC: ovládania ste uložili príliš veľa alebo príliš veľké súbory. Ak uložíte ďalšie súbory, bezpečná prevádzka ovládania nie je viac možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte nepotrebné NC programy.</li> <li>- Vymažte nepotrebné zálohové súbory NC programov (*.bak).</li> <li>- Vymažte nepotrebné servisné súbory</li> <li>- Ak práve prebieha opracovanie obrobku, nezakladajte v žiadnom prípade ďalšie súbory, aby ste neohrozili úspech opracovania.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
2A0-0022	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš málo voľ. pamäte na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na partícii TNC: ovládania ste uložili príliš veľa alebo príliš veľké súbory. Ak uložíte ďalšie súbory, bezpečná prevádzka ovládania nie je viac možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte nepotrebné NC programy.</li> <li>- Vymažte nepotrebné zálohové súbory NC programov (*.bak).</li> <li>- Vymažte nepotrebné servisné súbory</li> <li>- Ak práve prebieha opracovanie obrobku, nezakladajte v žiadnom prípade ďalšie súbory, aby ste neohrozili úspech opracovania.</li> </ul>
2A0-0023	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš málo voľ. pamäte na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na partícii TNC: ovládania ste uložili príliš veľa alebo príliš veľké súbory. Ak uložíte ďalšie súbory, bezpečná prevádzka ovládania nie je viac možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte nepotrebné NC programy.</li> <li>- Vymažte nepotrebné zálohové súbory NC programov (*.bak).</li> <li>- Vymažte nepotrebné servisné súbory</li> <li>- Ak práve prebieha opracovanie obrobku, nezakladajte v žiadnom prípade ďalšie súbory, aby ste neohrozili úspech opracovania.</li> </ul>
2A0-0024	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš málo voľ. pamäte na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na partícii TNC: ovládania ste uložili príliš veľa alebo príliš veľké súbory. Ak uložíte ďalšie súbory, bezpečná prevádzka ovládania nie je viac možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte nepotrebné NC programy.</li> <li>- Vymažte nepotrebné zálohové súbory NC programov (*.bak).</li> <li>- Vymažte nepotrebné servisné súbory</li> <li>- Ak práve prebieha opracovanie obrobku, nezakladajte v žiadnom prípade ďalšie súbory, aby ste neohrozili úspech opracovania.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A0-0025	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš málo voľn. pamäte na TNC:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na partícii TNC: ovládania ste uložili príliš veľa alebo príliš veľké súbory. Ak uložíte ďalšie súbory, bezpečná prevádzka ovládania nie je viac možná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymažte nepotrebné NC programy.</li> <li>- Vymažte nepotrebné zálohové súbory NC programov (*.bak).</li> <li>- Vymažte nepotrebné servisné súbory</li> <li>- Ak práve prebieha opracovanie obrobku, nezakladajte v žiadnom prípade ďalšie súbory, aby ste neohrozili úspech opracovania.</li> </ul>
2A0-0026	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok voľnej operač. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Málo voľnej operačnej pamäte (RAM). Ak sa obsadí ešte viac operačnej pamäte, nie je viac možná bezpečná prevádzka ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte aplikácie, ktoré zaberajú najviac operačnej pamäte, ako napr. grafiku editora alebo test programu.</li> <li>- Preved'te reštartovanie ovládania.</li> </ul>
2A0-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok voľnej operač. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Málo voľnej operačnej pamäte (RAM). Ak sa obsadí ešte viac operačnej pamäte, nie je viac možná bezpečná prevádzka ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte aplikácie, ktoré zaberajú najviac operačnej pamäte, ako napr. grafiku editora alebo test programu.</li> <li>- Preved'te reštartovanie ovládania.</li> </ul>
2A0-0028	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok voľnej operač. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Málo voľnej operačnej pamäte (RAM). Ak sa obsadí ešte viac operačnej pamäte, nie je viac možná bezpečná prevádzka ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte aplikácie, ktoré zaberajú najviac operačnej pamäte, ako napr. grafiku editora alebo test programu.</li> <li>- Preved'te reštartovanie ovládania.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A0-0029	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok voľnej operač. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Málo voľnej operačnej pamäte (RAM). Ak sa obsadí ešte viac operačnej pamäte, nie je viac možná bezpečná prevádzka ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte aplikácie, ktoré zaberajú najviac operačnej pamäte, ako napr. grafiku editora alebo test programu.</li> <li>- Preved'te reštartovanie ovládania.</li> </ul>
2A0-002A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok voľnej operač. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Málo voľnej operačnej pamäte (RAM). Ak sa obsadí ešte viac operačnej pamäte, nie je viac možná bezpečná prevádzka ovládania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deaktivujte aplikácie, ktoré zaberajú najviac operačnej pamäte, ako napr. grafiku editora alebo test programu.</li> <li>- Preved'te reštartovanie ovládania.</li> </ul>
2A0-002B	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je možné opak. režim práce</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z formuláru spracovania ste spustili generátor vzoru alebo programovanie obrysu a v tomto stave ste sa pokúsili zmeniť druh prevádzky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ukončíte generátor vzoru alebo programovanie obrysov a následne ukončíte zadanie formuláru (uložte údaje alebo ich zničte) pred zmenou druhu prevádzky.</p>
2A0-002C	<p><b>Error message</b></p> <p>Aut. dotykový uzáver bol zrušený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri zmene stavu TNC zablokuje tlačidlá. Toto zablokovanie sa odstránilo, nakoľko po 15 sekundách ešte nebola ukončená zmena stavu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Počkajte, kým sa prevedie zmena stavu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-002D	<p><b>Error message</b></p> <p>Výstavba Treeview prerušená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri voľbe dlhého smarT.NC programu ste prerušili vytváranie Treeviews. Tým TNC program v rámci smarT.NC nedáva kompletnú stromovú štruktúru adresárov. Test programu príp. odpracovanie programu nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opätovne zvolte program a počkajte, kým bude Treeview úplne vybudovaný TNC.</p>
2A0-002E	<p><b>Error message</b></p> <p>PGM sa upravuje paralelne</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa zmeniť údaje formuláru, aj keď ten istý program je momentálne editovaný v druhu prevádzky uložiť/editovať program.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prerušte proces editovania v druhu prevádzky uložiť/editovať program a potom preveďte želané zmeny v druhu prevádzky smarT.NC.</p>
2A0-002F	<p><b>Error message</b></p> <p>Hlavička programu už existuje</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa vložiť UNIT 700 (programová hlavička), hoci táto už existuje.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Preveďte zmeny v existujúcej programovej hlavici.</p>
2A0-0030	<p><b>Error message</b></p> <p>Medzipamäť je prázdna!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa vložiť blok z medzipamäte, aj keď je medzipamäť prázdna.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naplňte najprv medzipamäť pomocou funkcie KOPÍROVAŤ BLOK alebo VYSTRIHNÚŤ BLOK.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0031	<p><b>Error message</b> Preplnenie sys. pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> Táto chyba vzniká vtedy, keď TNC nemá dostatok vyrovnávacej pamäte na vykonávanie výpočtov, napr. pri zobrazovaní komplexnej grafiky FK spoločne s komplexným obrábaním.</p> <p><b>Error correction</b> Chybové hlásenie potvrdiť stlačením tlačidla CE a opakovať požadovanú funkciu.</p>
2A0-0032	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je povolená!</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa prevziať definíciu polotovaru z niektorého programu .HU, aj keď ste aktuálny program obrysu nezvolili z programu .HU.</p> <p><b>Error correction</b> Funkciu môžete použiť, len ak ste programovanie obrysu spustili z programu UNIT.</p>
2A0-0033	<p><b>Error message</b> Súbor neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pomocou funkcie "posledné súbory" zvoliť niektorý súbor, ktorý už neexistuje, alebo bol premiestnený.</p> <p><b>Error correction</b> Zvoľte iný súbor, alebo otvorte nový súbor.</p>
2A0-0034	<p><b>Error message</b> Formát súboru zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Ak sa od poslednej verzie vydania zmenil jeho binárny formát, zobrazí sa pri otvorení binárneho súboru (*.H,*.T...) toto chybové hlásenie.</p> <p><b>Error correction</b> Zmazať súbor.</p>
2A0-0035	<p><b>Error message</b> smarT.NC: Programovať smarT.NC: Programovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0036	<b>Error message</b> smarT.NC: Definovať obrisy smarT.NC: Def. obrisy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0037	<b>Error message</b> smarT.NC: Definovať polohy smarT.NC: Def. pol. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0038	<b>Error message</b> Aplikácia %1 nemožná <b>Cause of error</b> Na základe chybných systémových zdrojov (napr. pamäťovo intenzívne spracovanie HSC) sa nedá časť systémového softvéru nahráť. <b>Error correction</b> Neskôr znovu vyvolajte želanú funkciu.
2A0-0039	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-003A	<b>Error message</b> Program. grafika nie je možná <b>Cause of error</b> Vytvorenie programovacej grafiky sa muselo prerušiť pre internú chybu. <b>Error correction</b> Znovu zvolíte program NC a nechajte znovu vytvoriť programovaciu grafiku (pomocné tlačidlo RESET+START)
2A0-003B	<b>Error message</b> smarT.NC: Zvoliť prvky DXF smarT.NC: Zvoliť prvky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
2A0-003C	<p><b>Error message</b> Chybný súbor DXF</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa otvoriť súbor .DXF, ktorý TNC nemôže spracovať.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či je súbor DXF vo formáte ASCII. - Súbor DXF nechajte uložiť vo formáte AutoCAD R12 (AC1009). Pri viacnásobnom výskyte skúste vytvoriť DXF iným systémom CAD. - Príp. upovedomte zákazníku službu.</p>
2A0-003D	<p><b>Error message</b> Aplikácia 'DXF_CONVERTER' nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa otvoriť súbor .DXF, ktorý TNC nemôže spracovať.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte, či je súbor DXF vo formáte ASCII. - Súbor DXF nechajte uložiť vo formáte AutoCAD R12 (AC1009). Pri viacnásobnom výskyte skúste vytvoriť DXF iným systémom CAD. - Príp. upovedomte zákazníku službu.</p>
2A0-003E	<p><b>Error message</b> Paralelná grafika nemožná!</p> <p><b>Cause of error</b> TNC je tak silne vyťažovaný spracovaním aktuálneho obrobku, že už viac nie je možné aktualizovať grafiku priebehu programu.</p> <p><b>Error correction</b> Nie je možné žiadne odstránenie chyby.</p>
2A0-003F	<p><b>Error message</b> Glob. nast. PGM deaktivované</p> <p><b>Cause of error</b> V prev. režime smarT.NC ste sa pokúsili vybrať podradený prev. režim Spracovať, hoci boli aktívne globálne programové nastavenia.</p> <p><b>Error correction</b> TNC deaktivuje automaticky všetky aktívne globálne programové nastavenia. Príp. musíte nastavenie aktivovať znovu, ak chcete ďalej pracovať v prev. režimoch Krokovanie programu alebo Plynulý chod programu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0040	<b>Error message</b> smarT.NC: Spracovať smarT.NC: Spracovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0041	<b>Error message</b> Voľný chod: NC štart <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-0042	<b>Error message</b> Aktuálny blok nevybraný <b>Cause of error</b> Po prerušení vykonávania programu nemôže TNC už ďalej pokračovať z miesta, na ktorom sa momentálne nachádza kurzor. <b>Error correction</b> Zvoľte požadované miesto na návrat do programu pomocou funkcie "GOTO" + číslo bloku alebo pomocou funkcie RESTORE. 
2A0-0043	<b>Error message</b> Grafický test nie je možný <b>Cause of error</b> Testovaciu grafiku nie je možné momentálne použiť zo systémových dôvodov. <b>Error correction</b> Použite testovaciu grafiku neskôr.
2A0-0044	<b>Error message</b> smarT.NC: Testovať smarT.NC: Testovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
2A0-0045	<p><b>Error message</b> Tabuľka nástrojov?</p> <p><b>Cause of error</b> V pamäti NC systému je uložených viac tabuliek nástrojov a v prevádzkovom režime "TEST PROGRAMU" nie je aktivovaná žiadna tabuľka.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte tabuľku nástrojov v prevádzkovom režime "TEST PROGRAMU" (stav "S").</p>
2A0-0047	<p><b>Error message</b> GOTO riadok tabuľky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-0048	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná zablok. os</p> <p><b>Cause of error</b> - V NC bloku ste naprogramovali zablokovanú os. - Pre zablokovanú os bol určený posuv (napr. kvôli aktívnemu otáčaniu). - Naprogramovaná os je rotačná os, určená na voľné otáčanie.</p> <p><b>Error correction</b> - Prípadne aktivovať os - Zmazať os z NC bloku.</p>
2A0-0049	<p><b>Error message</b> Vreteno?</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste niektorý pevný cyklus bez predtým spusteného otáčania vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>
2A0-004A	<p><b>Error message</b> Chýba os nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste pevný cyklus bez toho, aby ste predtým aktivovali nejaký nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Rádus nástroja je príliš malý</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Polomer nástroja je pre zvolené obrábanie príliš malý.</li> <li>– Drážka cyklus 3 a cyklus 253: Zadefinovali ste šírku, ktorá je väčšia ako štvornásobok polomeru nástroja.</li> <li>– Cyklus 240: Zadali ste centrovací priemer, ktorý je väčší ako priemer nástroja.</li> <li>– Drážka cyklus 210 a guľatá drážka cyklus 211: Šírka drážky je väčšia ako šesťnásobok polomeru nástroja.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Použite nástroj s väčším polomerom.</li> <li>– Drážka cyklus 3 a cyklus 253: Zadefinujte šírku drážky väčšiu ako priemer nástroja, menšiu ako štvornásobok polomeru nástroja.</li> <li>– Cyklus 240: Použite väčší nástroj.</li> <li>– Drážka cyklus 210 alebo guľatá drážka cyklus 211: Zadajte šírku drážky väčšiu ako priemer nástroja a menšiu ako šesťnásobok polomeru nástroja.</li> </ul>
2A0-004C	<p><b>Error message</b></p> <p>Rád. nástr. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obrys. frézovanie: Polomer v bloku kruhovej interpol. je na vnútornom obryse menší ako polomer nástroja.</li> <li>- Frézovanie závitů: Priemer jadra závitů je menší ako priemer nástroja.</li> <li>- Frézovanie drážok: Šírka drážky je pri hrubovaní menšia ako priemer nástroja.</li> <li>- Cyklus 251, Pravouhlý výrez: Polomer zaoblenia Q220 je menší ako polomer nástroja.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Použite menšie nástroje.</li> <li>- Frézovanie drážok: Použite menší prídavok (Q368)</li> </ul>
2A0-004D	<p><b>Error message</b></p> <p>Pracovný rozsah prekročený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počas digitalizácie bol prekročený rozsah digitalizácie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolovať zadanie v cykle ROZSAH, predovšetkým zadanie pre os dotykovej sondy.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-004E	<p><b>Error message</b> Východzia poloha chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizácia po vrstevniciach: Chybné zvolená východzia poloha.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať definované osi v cykle VRSTEVNICE.</p>
2A0-004F	<p><b>Error message</b> Natočenie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rotácia nie je pri digitalizácii povolená.</li> <li>- Rotácia nie je povolená pri automatickom meraní (cykly meraní 400 až 418) v spojení s 3D rotáciou.</li> <li>- 3D rotácia nie je povolená v spojení s cyklom 247.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmazať cyklus otáčania.</li> <li>- Zrušiť základné otočenie (prev. režim RUČ. PREV.).</li> <li>- Zrušte 3D rotáciu.</li> </ul> </p>
2A0-0050	<p><b>Error message</b> Nedovolený rozm. faktor</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklom TCH PROBE 0 (DIN/ISO: digitalizačným cyklom je naprogramované zrkadlenie.</p> <p><b>Error correction</b> Zmazať cyklus zmeny faktoru mierky alebo cyklus osovo špecifickej zmeny faktoru mierky.</p>
2A0-0051	<p><b>Error message</b> Zrkadlenie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklom TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) alebo pred digitalizačným cyklom je naprogramované zrkadlenie.</p> <p><b>Error correction</b> Zmazať cyklus zrkadlenia.</p>
2A0-0052	<p><b>Error message</b> Posunutie nie je dovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Digitalizácia po vrstevniciach: Je aktívne posunutie nulového bodu.</p> <p><b>Error correction</b> Zmazať posunutie nulového bodu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0053	<p><b>Error message</b> Chýba posuv</p> <p><b>Cause of error</b> Nenaprogramovali ste žiadny posuv.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte NC program, posuv FMAX pôsobí iba v bloku.</p>
2A0-0054	<p><b>Error message</b> Chybná vstup. hodn.</p> <p><b>Cause of error</b> - Vami zadaná hodnota sa nachádza mimo rozsah zadávania. - Cyklus 209 (DIN/ISO: G209): Pre hĺbku vrtania po zlom triesky (Q257) ste zadali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> - Zadať správnu hodnotu. - Pre Q257 zadajte hodnotu, ktorá sa nerovná nule.</p>
2A0-0055	<p><b>Error message</b> Odporujúce znamienko cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Znamienka bezpečnostnej vzdialenosti, hĺbky vrtania a hĺbky prísunu pevného cyklu nie sú rovnaké.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať rovnaké znamienka</p>
2A0-0056	<p><b>Error message</b> Uhol nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> - Priestorové uhly naprogramované v cykle 19 (DIN/ISO: G80) Natočenie obrábacej roviny nemôžu byť v danom prostredí dosiahnuté (napr. univerzálna hlava: len s jedným dosiahnuteľným polopriestorom). - Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou. - Vrcholový uhol (T-ANGLE) aktívneho nástroja je zadefinovaný na 180°.</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeniť zadaný priestorový uhol. - Snímací cyklus vykonávajú len pri uhlovom nastavení, ktoré je rovnobežné s osou. - Hodnoty uhla musia byť väčšie ako 0 a menšie ako 180°.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0057	<p><b>Error message</b> Dotykový bod neprístupný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri cykle TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) alebo pri použití ručného cyklu dotykovkej sondy sa v priebehu dráhy, ktorá je definovaná v parametri stroja MP6130, nedosiahol žiadny bod dotyku.</p> <p><b>Error correction</b> - Predpolohovať dotykovú sondu bližšie k obrobku. - Zväčšiť hodnotu v parametri MP6130.</p>
2A0-0058	<p><b>Error message</b> Príveľa bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Automatické získanie bodov pre digital. oblasť v prevádzkovom režime Ručné polohovanie: Prekročený počet (max. 893) bodov, ktoré je možné uložiť.</p> <p><b>Error correction</b> Digital. oblasti znovu nahradiť, no ešte predtým zväčšiť odstup bodov.</p>
2A0-0059	<p><b>Error message</b> Rozporné zadanie</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnoty, ktoré ste zadali, sú protikladné.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať zadané hodnoty.</p>
2A0-005A	<p><b>Error message</b> CYCL DEF neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> - Zmazali ste časť cyklu. - Do cyklu ste vložili iné NC bloky.</p> <p><b>Error correction</b> - Znovu nadefinovať kompletný cyklus - Zmazať NC bloky vo vnútri cyklu</p>
2A0-005B	<p><b>Error message</b> Os stĺpcov tú nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> V definícii cyklu "VRSTEVNICE" (TCH PROBE 7) ste v bode štartu naprogramovali os riadkovania.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-005C	<p><b>Error message</b> Programovaná chybná os</p> <p><b>Cause of error</b> – V svetlo zvýraznenom bloku je naprogramovaná nesprávna os. – Cyklus snímacieho systému 403: Naprogramovali ste nesprávnu vyrovnávaciu os (Q312).</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte, či ste náhodou jednu os nenaprogramovali dvakrát. – Cyklus snímacieho systému 403: Voľte len vyrovnávacie osi v parametre Q312, ktoré sa nachádzajú aj v opise kinematiky.</p>
2A0-005D	<p><b>Error message</b> Chybné otáčky</p> <p><b>Cause of error</b> Vami naprogramovaný počet otáčok je neplatný.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte správny počet otáčok, riaďte sa pri tom príručkou stroja.</p>
2A0-005E	<p><b>Error message</b> Korekcia rádiusu nie je def.</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri definícii obrysu, obrysového výrezu alebo ťahu obrysu ste nenaprogramovali korekciu polomeru nástroja. - Vypolali ste obrábací cyklus s polomerom nástroja 0</p> <p><b>Error correction</b> - Nastavte korekciu polomeru nástroja v podprograme obrysu, aby ste zadefinovali výrez alebo výstupok. - Polomer nástroja definujte nerovný 0</p>
2A0-005F	<p><b>Error message</b> Zaoblenie nie je def.</p> <p><b>Cause of error</b> Po sebe ste naprogramovali - polohovací blok bez korekcie polomeru nástroja, "Kruh zaoblenia" (RND, DIN/ISO: G25) a NC blok "Kruh" s korekciou polomeru nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Rád. zaobl. príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V definícii obrysu, výrezu obrysu alebo obrysovej čiary bolo niektoré zaoblenie (RND, DIN/ISO: G25) programované s takým veľkým polomerom zaoblenia, že zaoblenie nie je možné vložiť medzi susedné obrysové prvky.</li> <li>- V niektorom cykle spracovania (pravouhlý výrez/pravouhlý výstupok) ste definovali polomer zaoblenia, ktorý sa už nedá vložiť.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Určte menší polomer zaoblenia v programe obrysu.</li> <li>- Skontrolujte definíciu cyklu a opravte zadané hodnoty.</li> </ul>
2A0-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaný štart programu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>TNC nemôže presne vypočítať geometriu zo súčasnej polohy (napr. naprogramované súradnice prvého polohovacieho bloku sú rovnaké ako korigovaná aktuálna poloha).</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartovať program NC.</li> <li>- Nábeh pomocou režimu Blok po bloku do miesta prerušenia.</li> </ul>
2A0-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš hlboké vnorenie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V niektorom cykle výrezu obrysu alebo črte obrysu ste naprogramovali viac ako 6 programových vyvolaní (PGM CALL, DIN/ISO: %..).</p> <p>K programovému vyvolaniu patrí aj:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cyklus 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39)</li> <li>- Vyvolanie cyklu výrobcu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0063	<p><b>Error message</b> Chýba referencia uhla</p> <p><b>Cause of error</b> V bloku LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie je definovaný žiadny polárny uhol, resp. prírastkový polárny uhol, t. z.: - Vzdialenosť medzi poslednou naprogramovanou polohou a pólom je menšia alebo rovná 0,1 µm. - Medzi prevzatím pólu a blokom LP/CP je naprogramované otočenie.</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramovať absolútny polárny uhol. - Skontrolovať polohu pólu. - Prípadne zrušiť otočenie.</p>
2A0-0064	<p><b>Error message</b> Nedef. žiaden obr. cyklus</p> <p><b>Cause of error</b> Pred cyklom 220/221 (raster bodov na kružnici/priamke) nie je zadefinovaný žiadny cyklus obrábania.</p> <p><b>Error correction</b> Cyklus obrábania zadefinovať pred cyklom 220/221.</p>
2A0-0065	<p><b>Error message</b> Šírka dr. nedost.</p> <p><b>Cause of error</b> Šírka, ktorá je zadefinovaná v cykle Drážky, sa aktívnym nástrojom nedá vyhotoviť.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší nástroj.</p>
2A0-0066	<p><b>Error message</b> Výrez nedost.</p> <p><b>Cause of error</b> Dĺžky strán, ktoré sú zadefinované v cykle Pravouhlý výrez, sú príliš krátke.</p> <p><b>Error correction</b> Použite menší nástroj.</p>
2A0-0067	<p><b>Error message</b> Q202 nedefinované</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z pevných cyklov 200 až 215 nie je zadefinovaná hĺbka posuvu (Q202).</p> <p><b>Error correction</b> Zadať hĺbku posuvu v cykle obrábania.</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-0068	<p><b>Error message</b> Q205 nedefinované</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle Univerzálne vrtanie nie je zadefinovaná minimálna hĺbka posuvu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať minimálnu hĺbku posuvu v cykle Univerzálne vrtanie.</p>
2A0-0069	<p><b>Error message</b> Q218 zadať väčšie ako Q219</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie výrezu na čisto: Q218 musí byť väčší ako Q219.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť hodnoty v cykle obrábania.</p>
2A0-006A	<p><b>Error message</b> CYCL 210 nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Obrábací cyklus nemôže byť vykonaný pri cykle VZOROVÝ KRUHU alebo VZOROVÉ ČIARY.</p> <p><b>Error correction</b> Použiť iný cyklus obrábania.</p>
2A0-006B	<p><b>Error message</b> CYCL 211 nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus 211 nemôže byť vykonaný pri cykle VZOR KRUHU alebo VZOR PRIAMKY.</p> <p><b>Error correction</b> Použiť iný cyklus obrábania.</p>
2A0-006C	<p><b>Error message</b> Q220 nadmerné</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie výrezu na čisto alebo Obrábanie čapu na čisto: Rádus zaoblenia Q220 je príliš veľký.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť rádus zaoblenia v obrábacom cykle.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-006D	<p><b>Error message</b> Q222 zadať väčšie ako Q224</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Obrábanie kruhových čapov na čisto: Priemer polotovaru Q222 musí byť väčší ako priemer hotového kusa Q223.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť priemer polotovaru v obrábacom cykle.</p>
2A0-006E	<p><b>Error message</b> Q244 zadať väčšie ako 1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný priemer rozstupovej kružnice sa rovná nule.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť priemer rozstupovej kružnice v cykle.</p>
2A0-006F	<p><b>Error message</b> Q245 zadať iné ako Q246</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný koncový uhol sa rovná začiatočnému uhlu.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť začiatočný, resp. koncový uhol v cykle.</p>
2A0-0070	<p><b>Error message</b> Zadať rozsah uhla &lt; 360°</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus Vzor kruhu: Zadaný rozsah uhla je väčší ako 360°.</p> <p><b>Error correction</b> Opraviť začiatočný, resp. koncový uhol v cykle.</p>
2A0-0071	<p><b>Error message</b> Q223 nast. väčšie ako Q222</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle obrábania kruhového výrezu na čisto ste zadali priemer hotového dielu (Q223) menší ako priemer polotovaru (Q222).</p> <p><b>Error correction</b> V definícii cyklu zmeňte Q222.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0072	<p><b>Error message</b> Q214: 0 nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pri definícii cyklu 204 ste pre smer voľného chodu zadali hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Pre parameter Q214 zadať hodnotu od 1 do 4.</p>
2A0-0073	<p><b>Error message</b> Smer posuvu nedef.</p> <p><b>Cause of error</b> V snímacom cykle ste zadali pre smer posuvu Q267 hodnotu 0.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať Q267 = +1 (kladný smer posuvu) alebo -1 (záporný smer posuvu).</p>
2A0-0074	<p><b>Error message</b> Neakt. žiad. tab. nul. bodov</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na nastavenie referenčného bodu: Meraný bod má byť systémom TNC zapísaný do tabuľky nulových bodov, no vy ste v prevádzkovom režime Chod programu neaktivovali žiadnu tabuľku nulových bodov (Stav M).</p> <p><b>Error correction</b> V prevádzkovom režime Krokovanie programu alebo Plynulý chod programu aktivovať tabuľku nulových bodov, do ktorej sa má zadať meraný bod.</p>
2A0-0075	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Stred 1. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 1.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0076	<p><b>Error message</b> Chyba pol.: Strede 2. osi</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie polohy stredu osi č. 2.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0077	<p><b>Error message</b> Diera malá</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru diery.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0078	<p><b>Error message</b> Diera veľká.</p> <p><b>Cause of error</b> - Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru diery. - Cyklus 208: naprogramovaný priemer diery (Q335) nemôže byť aktívnym nástrojom vyhotovený.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní. - Cyklus 208: použiť väčší nástroj: priemer diery môže byť maximálne dvakrát väčší ako priemer nástroja.</p>
2A0-0079	<p><b>Error message</b> Čap malý</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-007A	<p><b>Error message</b> Čap veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie priemeru čapu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-007B	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-007C	<p><b>Error message</b> Výrez malý: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-007D	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku výrezu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-007E	<p><b>Error message</b> Výrez veľký: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku výrezu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-007F	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0080	<p><b>Error message</b> Čap malý: Nepodarok 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie spodnej tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0081	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 1 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre dĺžku čapu 1. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0082	<p><b>Error message</b> Čap veľký: Oprava 2 A.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus na meranie obrobku: Prekročenie tolerancie pre šírku čapu 2. osi.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0083	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0084	<p><b>Error message</b> Mer. cykl.: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 425 alebo 427: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0085	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Max. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0086	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 426: Chyba Min. rozm.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 426: Nameraná dĺžka nedosiahla minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0087	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Nadmer. priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice prekračuje maximálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0088	<p><b>Error message</b> Dot. sonda 430: Pr. malý priem.</p> <p><b>Cause of error</b> Snímací cyklus 430: Nameraný priemer rozstup. kružnice nedosiahol minimálny povolený rozmer.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať obrobok, príp. protokol o meraní.</p>
2A0-0089	<p><b>Error message</b> Nedef. žiad. mer. os.</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom z meracích cyklov 400, 402, 420, 425, 426 alebo 427 ste nezadefinovali os merania.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať parameter Q272 v príslušnom cykle. Povolené vstupné hodnoty: 1 alebo 2; pri cykle 427 sú to 1, 2 alebo 3.</p>
2A0-008A	<p><b>Error message</b> Prekr. tol. zlomenia nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole obrobku meracím cyklom bola prekročená tolerancia zlomenia nástroja RBREAK z tabuľky nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolovať, či nie je nástroj poškodený.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-008B	<p><b>Error message</b> Q247 zadať rôzne od 0</p> <p><b>Cause of error</b> V parametre Q247 meracieho cyklu ste zadali nulový uhlový krok.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať uhlový krok Q247, ktorý sa nerovná nule.</p>
2A0-008C	<p><b>Error message</b> Hodn. Q247 vložiť väčšiu ako 5</p> <p><b>Cause of error</b> V parametre Q247 meracieho cyklu ste zadali uhlový krok menší ako 5 stupňov.</p> <p><b>Error correction</b> Zadať veľkosť uhlového kroku parametra Q247 väčšiu ako 5 stupňov, pretože inak je príliš nízka presnosť merania.</p>
2A0-008D	<p><b>Error message</b> Tabuľka nulových bodov?</p> <p><b>Cause of error</b> Na vykonanie NC programu je potrebná tabuľka nulových bodov. V pamäti NC systému nie je buď uložená žiadna tabuľka, alebo je v nej uložených viac tabuliek a pritom nie je žiadna z nich aktivovaná.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivovať tabuľku nulových bodov v prevádzkovom režime "PROGRAM PREVÁDZKA PLYNULO" (stav "M").</p>
2A0-008E	<p><b>Error message</b> Druh frézy Q351 zadajte nerov. 0</p> <p><b>Cause of error</b> V obrábacom cykle ste nezadefinovali druh frézovania (rovnobežné/protibežné)</p> <p><b>Error correction</b> Druh rovnobežného frézovania definovať pomocou "= 1", druh protibežného frézovania definovať pomocou "= -1".</p>
2A0-008F	<p><b>Error message</b> Zmenšiť hĺbku závitu</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná hĺbka závitu plus jedna tretina stúpania je väčšia ako hĺbka vrtania, resp. hĺbka zapustenia.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte celkovú hĺbku diery min. o tretinu stúpania závitu dlhšiu, než je hĺbka závitu.</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-0090	<p><b>Error message</b> Vykonajte kalibráciu</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa pomocou cyklu 440 vykonať meranie, hoci ešte nebola vykonaná kalibrácia.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vykonajte cyklus 440 s parametrom Q363 = 0 (kalibrácia).</p>
2A0-0091	<p><b>Error message</b> Prekročená tolerancia</p> <p><b>Cause of error</b> Boli prekročené hodnoty zadané v tabuľke nástrojov TOOL.T v stĺpci LTOL, resp. v stĺpci RTOL.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hraničné hodnoty aktívneho kalibrovaného nástroja.</p>
2A0-0092	<p><b>Error message</b> Predbeh bloku je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Tento predbeh blokov nie je pri naprogramovanej funkcii povolený.</p> <p><b>Error correction</b> Označte naprogramovanú funkciu nastavením "Preskakovať bloky" a aktivujte toto nastavenie. Následne znovu spustite predbeh blokov.</p>
2A0-0093	<p><b>Error message</b> ORIENTÁCIA nie je povolená</p> <p><b>Cause of error</b> - Váš stroj nie je vybavený orientáciou vretena - Orientácia vretena sa nedá vykonať</p> <p><b>Error correction</b> - Rešpektujte príručku stroja! - Skontrolujte parameter stroja 7442 a pomocou NC zadajte hodnotu pre funkciu M, resp. 1 na orientáciu vretena. Rešpektujte príručku stroja!</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0094	<p><b>Error message</b> 3DROT nedovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa previesť niektorú z nasledovne uvedených funkcií pri aktívnej rovine opracovania otáčať: - zadajte vzťažný bod - niektorý cyklus snímacieho systému 40x pre zachytenie šikmej polohy</p> <p><b>Error correction</b> Rovinu opracovania Otáčanie deaktivujte a opäť spustite program.</p>
2A0-0095	<p><b>Error message</b> Aktivovať 3DROT</p> <p><b>Cause of error</b> V ručnej prevádzke je funkcia otáčania roviny spracovania neaktívna.</p> <p><b>Error correction</b> Aktivujte otáčanie roviny spracovania pomocným tlačidlom 3DROT v ručnej prevádzke.</p>
2A0-0096	<p><b>Error message</b> Prekontrolovať znamienko hĺbky!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A0-0097	<p><b>Error message</b> Q303 v mer. cykle nedefinované!</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefinovali ste v niektorom z meracích cyklov 410 až 418 parameter Q303 (odovzdanie nameranej hodnoty) (aktuálna hodnota = -1). Pri zapisovaní výsledkov merania do tabuľky (tabuľka nulového bodu alebo preset) je však z bezpečnostných dôvodov potrebný definovaný výber odovzdania nameranej hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte parameter Q303 (odovzdanie nameranej hodnoty) v meracom cykle, ktorý spôsobuje chybu:  - Q303=0: Namerané hodnoty vzhľadom na aktívny systém koordinátov obrobku zapíšete do aktívnej tabuľky nulového bodu (aktivujte v programe pomocou cyklu 7!).  - Q303=1: Namerané hodnoty vzhľadom na pevný systém koordinátov stroja (hodnoty REF) zapíšete do tabuľky preset (aktivujte v programe pomocou cyklu 247!).  - Q303=-1: Odovzdanie nameranej hodnoty nie je definované. TNC túto hodnotu automaticky generuje ak načítate program, vytvorený na TNC 4xx alebo so starším softvérom iTNC 530, alebo ak pri definícii cyklu prebehnete otázku na odovzdanie nameranej hodnoty tlačidlom END.</p>
2A0-0098	<p><b>Error message</b> Os nástroja nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b>  - Vyvolali ste dotykový cyklus 419 s nedovolenou osou nástroja.  - Vyvolali ste funkciu PATTERN DEF v spojení s nepovolenou osou nástroja.</p> <p><b>Error correction</b>  - Vyvolajte dotykový cyklus 419 len s osou nástroja X, Y alebo Z.  - Funkciu PATTERN DEF použite len s osou nástroja Z (TOOL CALL Z).</p>
2A0-0099	<p><b>Error message</b> Vypočítaná hodnota chybná</p> <p><b>Cause of error</b> TNC v dotykovom cykle 418 započítalo príliš veľkú hodnotu. Pravdepodobne ste definovali štyri otvory, ktorých sa treba dotknúť v nesprávnom poradí.</p> <p><b>Error correction</b> Poradie dotykov skontrolujte, rešpektujte príručku pre užívateľov cyklov dotykového systému.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-009A	<p><b>Error message</b> Rozporné body merania</p> <p><b>Cause of error</b> - V dotykových cykloch 400, 403 alebo 420 ste definovali kombináciu z meraných bodov a meraných osí, ktorá je rozporná. - Voľba meracích bodov v cykle 430 dáva delenie 0</p> <p><b>Error correction</b> - Pri meranej osi = hlavnej osi (Q272=1) definujte parametre Q264 a Q266 rozdielne veľké. - Pri meranej osi = vedľajšej osi (Q272=2) definujte parametre Q263 a Q265 rozdielne veľké. - Pri meranej osi = osi dotykového systému (Q272=3) definujte parametre Q263 a Q265 alebo Q264 a Q266 rozdielne veľké. - Merané body voľte tak, aby mali vo všetkých osiach rozdielne súradnice.</p>
2A0-009B	<p><b>Error message</b> Nespr. nast. bezpečnej výšky!</p> <p><b>Cause of error</b> V cykle 20 (DIN/ISO: G120) ste zadali bezpečnú výšku (Q7) menšiu ako súradnice povrchu obrobku (Q5).</p> <p><b>Error correction</b> Bezpečnú výšku (Q7) zadajte väčšiu ako súradnice povrchu obrobku (Q5).</p>
2A0-009C	<p><b>Error message</b> Rozporná hĺbka ponor.!</p> <p><b>Cause of error</b> V cykloch 251 až 254 definovaná stratégia ponorenia je v rozpore k definovanému uhlu ponorenia aktívneho nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte parameter Q366 v niektorom z cyklov 251 až 254 alebo uhol ponorenia ANGLE aktívneho nástroja v tabuľke nástroja. Povolené kombinácie parametrov Q366 a uhlu ponorenia ANGLE: Pre zvislé ponorenie: Q366 = 0 a ANGLE = 90 Pre skrutkovicové ponorenie: Q366 = 1 a ANGLE &gt; 0 Pri neaktívnej tabuľke nástroja Q366 definujte s 0 (povolené len zvislé ponorenie).</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-009D	<p><b>Error message</b> Obrábací cyklus nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa previesť cyklus spracovania v spojení s cyklom 220 alebo 221, ktorý sa nesmie s týmito cyklami kombinovať.</p> <p><b>Error correction</b> Nasledujúce cykly spracovania sa nesmú kombinovať s cyklami 220 a 221: - Cykly skupiny SLI a SLII - Cykly 210 a 211 - Cykly 230 a 231 - Cyklus 254</p>
2A0-009E	<p><b>Error message</b> Riadok zabezp. proti zápisu</p> <p><b>Cause of error</b> – V tabuľke predvolieb ste sa pokúsili zmeniť alebo odstrániť riadok, ktorý je chránený proti zápisu. – Do aktívneho riadku tabuľky predvolieb ste sa pokúsili zapísať hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> – Prepísanie aktívnej predvoľby nie je povolené. Použite iné číslo predvoľby. – Ochrana proti zápisu bola aktivovaná výrobcom stroja. Prípadne je v tomto riadku definovaný pevný vzťažný bod. V prípade potreby kontaktujte výrobcu vášho stroja. – Ochrana proti zápisu bola vami definovaná v súbore TNC.SYS. Ochranu proti zápisu tam v prípade potreby zrušte. – Pokúsili ste sa zmeniť riadok 0. Tento riadok sa nesmie meniť.</p>
2A0-009F	<p><b>Error message</b> Príd. na obr. väčší ako hl.</p> <p><b>Cause of error</b> SL cykly II alebo frézovacie cykly 25x: Zadali ste prídavok hĺbky väčší ako hĺbku frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> - SL cykly II: Skontrolujte Q4 v cykle 20 (DIN/ISO: G120). - Frézovacie cykly 25x: Skontrolujte prídavok Q369 a hĺbku Q201.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00A0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaný vrcholový uhol</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V centrovacom cykle 240 ste definovali parameter Q343 tak, že sa má centrovať na niektorý priemer. Vo vrtacom cykle ste definovali parameter Q395 tak, že hĺbka sa má vzťahovať na priemer nástroja. Naprogramovali ste cyklus na zrážanie hrán. Uhol špičky musí byť v rozsahu 1 až 179 stupňov. Pre aktívny nástroj však nie je definovaný žiaden uhol špičky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Nastavte parameter Q343 = 0 (centrovať na zadanú hĺbku).</li> <li>– Nastavte parameter Q395 = 0 (hĺbka sa vzťahuje na špičku nástroja).</li> <li>– Zadefinujte uhol špičky v stĺpci T-ANGLE tabuľky nástroja TOOL.T.</li> </ul>
2A0-00A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Údaje si protirečia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali ste v centračnom cykle 240 voľbu hĺbky/priemeru (Q343) nedovolenou kombináciou parametrov hĺbky (Q201) a priemeru (Q344).</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Povolené definície:</p> <p>Q343=1 (Zadanie priemeru je aktívne): Q201 musí byť 0 a Q344 musí byť nerovné 0. Q343=0 (Zadanie hĺbky je aktívne): Q201 sa nesmie rovnať 0 a Q344 musí byť 0.</p>
2A0-00A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je povolená poloha drážky 0!</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pokúsili ste sa odpracovať cyklus 254 s pol. drážky 0 (Q367=0) v spojení s cyklom bodového vzoru 221.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Použite pol. drážky Q367=1, 2 alebo 3, ak chcete odpracovať cyklus 254 s cyklom bodového vzoru 221.</p>
2A0-00A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Zadať prísun nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Definovali ste niektorý cyklus spracovania priradením 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte priradenie nerovné 0.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00A4	<p><b>Error message</b> Prepnutie Q399 nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocou cyklu dotykovej sondy 441 ste sa pokúsili zapnúť sledovanie uhla, hoci je táto funkcia vypnutá parametrom stroja 6165.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte parameter stroja 6165 = 1 (funkcia MOD, č. kódu 123) a následne znovu kalibrujte dotykovú sondu.</p>
2A0-00A5	<p><b>Error message</b> Nástroj nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je zadefinovaný v tabuľke nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Do tabuľky nástrojov doplniť chýbajúci nástroj. - Použiť iný nástroj.</p>
2A0-00A6	<p><b>Error message</b> Nedovolené č. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa v niektorom TOOL CALL alebo bloku TOOL DEF definovať niektoré číslo nástroja, napriek tomu, že je toto zakázané parametrami stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite názov nástroja. - Prispôbte strojový parameter 7483, v prípade potreby sa spojte s výrobcom stroja.</p>
2A0-00A7	<p><b>Error message</b> Nedovolený názov nástr.</p> <p><b>Cause of error</b> V TOOL CALL alebo v bloku TOOL DEF ste sa pokúsili definovať názov nástroja, hoci je zakázaný v parametroch stroja.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite č. nástroja. - V príp. potreby sa spojte s výrobcom stroja</p>
2A0-00A8	<p><b>Error message</b> Možnosť softvéru nie je aktívna</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú možnosť softvéru, ktorá nie je na vašom TNC uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b> Spojte sa s výrobcom vášho stroja alebo s výrobcom ovládania, aby ste získali možnosť softvéru.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00A9	<p><b>Error message</b> Nie je možné obnoviť kinematiku</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa obnoviť niektorú kinematiku, ktorá sa nezhoduje s momentálne aktívnou kinematikou.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovujte len kinematiky, ktoré ste predtým zaistili z niektorého identického popisu kinematiky.</p>
2A0-00AA	<p><b>Error message</b> Funkcia nie je dovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa použiť niektorú funkciu, ktorá je na vašom TNC zablokovávaná správou FCL.</p> <p><b>Error correction</b> Funkcie FCL sú po aktualizácii softvéru štandardne zablokované. Zadaním kľúčového čísla 65535 v menu SIK môžete tieto funkcie na určitú dobu uvoľniť za účelom testu. Zadaním spoplatneného kľúčového čísla môžete funkcie FCL trvale uvoľniť. K tomu sa spojte s výrobcom vášho stroja alebo s výrobcom ovládania.</p>
2A0-00AB	<p><b>Error message</b> Protirečivé rozmery polotovaru</p> <p><b>Cause of error</b> V niektorom cykle obrábania ste definovali rozmery polotovaru, ktoré sú menšie ako rozmery hotového dielca.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte definíciu cyklu a opravte zadané hodnoty.</p>
2A0-00AC	<p><b>Error message</b> Meraná poloha nepovolená</p> <p><b>Cause of error</b> Pri premeriavaní kinematiky sa v existujúcich otočných osiach zistila meraná poloha 0°. Nie je to prípustné.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte počiatočný uhol, koncový uhol a príp. počet meraní vo všetkých otočných osiach tak, aby žiadna meraná poloha nebola v polohe 0°.</p>
2A0-00AD	<p><b>Error message</b> Ruc. kol. neakt.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>



Číslo chyby	Popis
2A0-00AE	<b>Error message</b> RK nedovolené <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00AF	<b>Error message</b> Chybny prev. rezim pre ruc. kol. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B0	<b>Error message</b> Rucne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B1	<b>Error message</b> Ruc. kol. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B2	<b>Error message</b> Rucny vstup <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B3	<b>Error message</b> Po blokoch <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B4	<b>Error message</b> Plynuľe <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
2A0-00B5	<b>Error message</b> Editovat tab. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
2A0-00B6	<p><b>Error message</b> T%s: Zvyš. životnosť nedost.</p> <p><b>Cause of error</b> Bola prekročená zostávajúca životnosť (stĺpec TIME2 v tabuľke nástroja) nástroja zadaneého v texte chyby.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite nový nástroj. - Opravte aktuálnu životnosť (stĺpec CUR.TIME v tabuľke nástroja). V súbore TOOLLIST.ERR, ktorý je uložený v adresári TNC:\, nájdete úplný zoznam nástrojov, ktorých životnosť uplynula.</p>
2A0-00B7	<p><b>Error message</b> FN 14: Číslo chyby %s</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vynútená funkciou FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkciou vyvoláva TNC predprogramované hlásenia výrobcu stroja (napr. z cyklu výrobcu). Ak narazí TNC počas vykonávania alebo testu programu na blok s FN14 (D14), preruší ho a vypíše hlásenie. Potom musíte program znovu naštartovať.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhľadať popis chýb v dokumentácii k stroju a akonáhle je chyba odstránená, znovu naštartovať program.</p>
2A0-00B8	<p><b>Error message</b> FN 14: Číslo chyby %-3u</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba vynútená funkciou FN14 (DIN/ISO: D14). Touto funkciou vyvoláva TNC predprogramované hlásenia výrobcu stroja (napr. z cyklu výrobcu). Ak narazí TNC počas vykonávania alebo testu programu na blok s FN14 (D14), preruší ho a vypíše hlásenie. Potom musíte program znovu naštartovať.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhľadať popis chýb v dokumentácii k stroju a akonáhle je chyba odstránená, znovu naštartovať program.</p>
2A0-00B9	<p><b>Error message</b> Vypočítané č. chyby nadmerné</p> <p><b>Cause of error</b> Pri výpočte čísla chyby pre funkciu FN14 (DIN/ISO: D14) z Q parametra vyšla hodnota, ktorá prekračuje prípustný rozsah od 0 do 499.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00BA	<p><b>Error message</b> Nástroj %s nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolali ste nástroj, ktorý nie je obsiahnutý v zásobníku nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte tabuľku miest nástrojov, príp. doplňte nástroj. V súbore TOOLLIST.ERR, ktorý nie je uložený v adresári TNC: \, nájdete úplný zoznam nástrojov, ktoré sú uložené v zásobníku nástrojov.</p>
2A0-00BB	<p><b>Error message</b> Posuv vpred nekonzistentný %s</p> <p><b>Cause of error</b> Pri obnovení stavu stroja po priebehu záznamu sa na stroji neobnovili rovnaké pomery ohľadne počtu otáčok vretena (S), oblasti pojazdu (R) alebo preset (P), ako boli vypočítané počas rozbehu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite a znovu spustite ovládanie. - Upovedomte výrobcu strojov.</p>
2A0-00BC	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje oblasť posuvu (softvérový koncový spínač) stroja. - v ručnej prevádzke sa dosiahol softvérový koncový spínač</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu. - posúvajte v protismere</p>
2A0-00BD	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s-</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje rozsah posuvu stroja. Záp. rozsah pojazdu stroja definuje MP92x.x.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00BE	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> - Vypočítaná dráha nástroja prekračuje oblasť posuvu (softvérový koncový spínač) stroja. - v ručnej prevádzke sa dosiahol softvérový koncový spínač</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu. - posúvajte v protismere</p>
2A0-00BF	<p><b>Error message</b> Koncový spínač %.2s+</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje poz. rozsah pojazdu stroja. Poz. rozsah pojazdu stroja definuje MP91x.x.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, resp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťaž. bod, resp. určite nový vzťažný bod.</p>
2A0-00C0	<p><b>Error message</b> Chýba potrebný prvok</p> <p><b>Cause of error</b> V jednom NC zázname nie sú zadané všetky požadované údaje.</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte chýbajúce informácie.</p>
2A0-00C1	<p><b>Error message</b> Súbor nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> - Zadaný súbor neexistuje. - Zadaný súbor bol medzičasom vymazaný. - smarT.NC: Zvolili ste niektorý program .HU, v ktorom sa používa bodová tabuľka, ktorá nie je k dispozícii na pevnom disku TNC. - Do bodu &gt;MOD &gt;Print (Print-Test) bola zapísaná chybná cesta.</p> <p><b>Error correction</b> - Použite existujúci súbor pre zvolenú operáciu súboru. - Skontrolujte program .HU na chýbajúce bodové tabuľky a opäť vytvorte príp. načítajte chýbajúce súbory. - Opravte záznam cesty.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00C2	<p><b>Error message</b> Typ súboru chýba alebo je vadný</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa vytvoriť nový súbor bez definovania vhodného typu súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte správny typ súboru.</p>
2A0-00C3	<p><b>Error message</b> Nevybraná žiadna tab. nul. pol.</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocným tlačidlom ste sa pokúsili vybrať číslo nul. bodu, hoci v hlavičke programu nie je vybraná žiadna tabuľka nul. bodov.</p> <p><b>Error correction</b> V hlavičke programu (UNIT 700) uveďte v možnostiach tabuľku nulových bodov, z ktorej sa majú vybrať nulové body.</p>
2A0-00C4	<p><b>Error message</b> Polárne súradnice nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> Stlačením tlačidla P ste sa pokúsili znovu otvoriť zadávanie polárnych súradníc, hoci pre aktívnu funkciu nie je možné programovať polárne súradnice.</p> <p><b>Error correction</b> Aktívnu funkciu programovať kartézsky, alebo použiť inú funkciu, ktorá umožňuje zadávanie polárnych súradníc.</p>
2A0-00C5	<p><b>Error message</b> Inkrement. vstup nedovolený</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa zadať tlačidlom I nejakú inkrementálnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte absolútnu číselnú hodnotu.</p>
2A0-00C7	<p><b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru v systéme doby chodu (LZS) SPLC na stranách MC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00C8	<p><b>Error message</b> Nesprávne rozpoznanie PL/MB hardvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Pri rozpoznaní a vyhodnotení bezpečnostného PL a MB hardvéru sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte pripojenie a funkciu HSCI-PLs a MB - Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00C9	<p><b>Error message</b> HSCI-PL/MB hlási chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné HSCI-PL alebo MB poskytuje neplatné údaje.</p> <p><b>Error correction</b> - Zistite a vymeňte chybné zariadenie - Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00CA	<p><b>Error message</b> HSCI-PL/MB hlási chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné HSCI-PL alebo MB hlási chybu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte káblové spojenie a stav PLs príp. MB. - Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00CB	<p><b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru v systéme doby chodu (LZS) SPLC na stranách MC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00CC	<p><b>Error message</b> MC: Systémová chyba v SPLC-LZS</p> <p><b>Cause of error</b> - Interná chyba softvéru v systéme doby chodu (LZS) SPLC na stranách MC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00CD	<p><b>Error message</b> Chyba doby chodu programu SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba času chodu v programe SPLC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00CE	<p><b>Error message</b> SPLC nedokáže nahráť program</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program sa nedá nahráť.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A0-00CF	<p><b>Error message</b> SPLC program zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> SPLC program alebo softvér NC sa po bezpečnostnej preverke stroja zmenil.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovte pôvodný SPLC program alebo bezpečnostnú preverku preveďte znovu.</p>
2A0-00D0	<p><b>Error message</b> SPLC progr. nie je schopný chodu</p> <p><b>Cause of error</b> Program SPLC sa nedal spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> - Dodržiavajte ďalšie hlásenia o chybe. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
2A0-00D1	<p><b>Error message</b> Stroj nie je v bezpečnej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedenie ovládania do prevádzky ešte nie je uzatvorené, funkčná bezpečnosť stroja nie je zaručená.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D2	<p><b>Error message</b> Konfigurácia SPLC vstupov</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia SPLC vstupov s inverznou logikou je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu bezpečnostných parametrov stroja v inpNoInverseA a inpNoInverseB. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00D3	<p><b>Error message</b> Konfigurácia SPLC vstupov</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia SPLC vstupov, ktoré sa zúčastňujú minútového testu, je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu bezpečnostných parametrov stroja inpNoDynTest. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
2A0-00D4	<p><b>Error message</b> Konfigurácia SPLC doby cyklu</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurovaná doba cyklu SPLC je príliš dlhá alebo príliš krátka.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu parametra stroja plcCount. - Oboznámte zákaznícku službu.</p>
2A0-00D5	<p><b>Error message</b> Funkč. bezpečnosť FS nezaistená!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento softvér pre ovládanie sa smie využiť výlučne pre skúšobné účely! Funkčná bezpečnosť stroja nie je zaručená!</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D6	<p><b>Error message</b> ACCESSLEVEL: Funkcia blokována</p> <p><b>Cause of error</b> - Želaná funkcia je v aktívnom ACCESSLEVEL zablokována</p> <p><b>Error correction</b> - Funkciu uvoľnite prostredníctvom ACCESSLEVEL</p>
2A0-00D7	<p><b>Error message</b> Chránený súbor!</p> <p><b>Cause of error</b> Tento program nemôžete upravovať alebo vymazať, pokiaľ nie je zrušená ochrana programu.</p> <p><b>Error correction</b> Zrušiť ochranu programu.</p>



Číslo chyby	Popis
2A0-00D8	<p><b>Error message</b></p> <p>smarT.NC: kopírovať/vystrihnúť smarT.NC: Kopírovať</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00D9	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmenená verzia softvéru NC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Verzia softvéru NC sa po bezpečnostnej previerke stroja zmenila.</li> <li>- Verzia softvéru NC a verzia použitého súboru SplcApiMarker.def sa nezhodujú.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vhodný súbor SplcApiMarker.def k nainštalovanej verzii softvéru NC prevezmite do projektu SPLC.</li> <li>- Hodnotu konštanty SPLC_API_VERSION z tohto súboru zapíšete do bezpečnostného parametra stroja splcApiVersion v CfgSafety</li> <li>- Opakovane vykonajte bezpečnostnú previerku stroja v primeranom rozsahu.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
2A0-00DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybné konfiguračné údaje SPLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfiguračné údaje pre SPLC sú chybné. Nie je možné preložiť program PLC, kým nie sú tieto údaje upravené.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte konfiguračné údaje pre SPLC. K tomu zohľadnite ďalšie hlásenia chýb.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
2A0-00DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny stav zabezpečeného výstupu %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uvedený výstup SPLC je logická 1 (+24 V), aj keď SPLC pre výstup nastavuje hodnotu logická 0 (0 V).</li> <li>- Chybná kabeláž (skrat na +24 V)</li> <li>- Chybný modul PLD</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie</li> <li>- Vymeňte chybný modul PLD</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A0-00DC	<p><b>Error message</b> AFC: Nezaznamenaný žiaden ref. výk.</p> <p><b>Cause of error</b> Adaptačná regulácia posuvu AFC, režim Učenie: TNC nemohol stanoviť referenčný výkon. Možná príčina: Testovací rez vo vzduchu</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte výukový rez znovu.</p>
2A0-00DD	<p><b>Error message</b> Chybné priradenie nást./č. zárezu</p> <p><b>Cause of error</b> AFC: V nastaveniach AFC je chybné priradenie medzi aktuálnym nástrojom a aktuálnym číslom zárezu.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu vykonajte proces učenia. TNC nastaví aktuálny zárez späť na učenie.</p>
2A0-00DE	<p><b>Error message</b> Káblové spojenie SPLC vstupu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup SPLC uvedený v texte sa podľa konfigurácie (CfgSafety / inpNoDynTest) zúčastňuje dynamického testu, ale neodpadáva, hoci bol vypnutý príslušný testovací výstup.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte kabeláž - Skontrolujte konfiguráciu</p>
2A0-00DF	<p><b>Error message</b> Káblové spoj. núdz. zastav.</p> <p><b>Cause of error</b> Vstup núdzového zastavenia neodpadáva, hoci bol vypnutý príslušný testovací výstup.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte zapojenie. Všetky obvody núdzového zastavenia musia byť cez príslušné testovacie výstupy napájané prúdom.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny vstup %1 pre dynamický test</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uvedený vstup SPLC nie je možné skontrolovať v minútovom teste (dynamický test)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Neexistuje žiadny fyzický vstup PLC s uvedeným číslom</li> <li>- Vstup PLC sa nenachádza ani na systémovom PL (PLB 62xxFS), ani na bezpečnom ovládacom paneli stroja (MB 6xxFS), hoci v systéme HSCI existuje viac ako jeden systém PL.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter stroja inpNoDynTest v CfgSafety.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
2A0-00E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Vstup krížového porovnania MC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obidve svorky dvojkanálového vstupu FS majú rôzne logické stavy.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nesprávne stlačené tlačidlo na ovládacom paneli stroja,</li> <li>- pretrhnutie vodiča v kabeláži vstupu FS,</li> <li>- skrat na 0 V alebo 24 V v kabeláži vstupu FS,</li> <li>- chybná konfigurácia (SMP) inverzných vstupov FS (napr. s antivalentným alebo invertovaným signálom).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte tlačidlá na ovládacom paneli stroja. Ak bolo príčinou neprávne stlačené tlačidlo, nie sú potrebné žiadne ďalšie opatrenia.</li> <li>- Skontrolujte zapojenie príslušného dvojkanálového vstupu.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul> <p>Rešpektujte, že vstup sa dá znovu prestaviť do zapojeného stavu až potom, ako sa obidve vstupné svorky súčasne nachádzajú v pokojovom stave.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Neočakávaný stav vstupu SPLC %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Podľa konfigurácie parametrov stroja by mal uvedený vstup SPLC v pokojovom stave dodávať do jedného kanála 0 V a do druhého kanála 24 V.</p> <p>Nie je to tak.</p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– konfigurácia vstupu SPLC je chybná,</li> <li>– vstup sa počas samotestu nenachádza v pokojovom stave,</li> <li>– chybná kabeláž,</li> <li>– je pripojené ručné koliesko, ktoré nie je vhodné pre funkčnú bezpečnosť FS,</li> <li>– ručné koliesko nahradené nevhodnou zaslepovacou zástrčkou (nie je vhodná pre funkčnú bezpečnosť FS).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte kabeláž.</li> <li>– Skontrolujte konfiguráciu.</li> <li>– Skontrolujte, prípadne vymeňte pripojené ručné koliesko.</li> <li>– Skontrolujte, prípadne vymeňte zaslepovaciu zástrčku.</li> <li>– Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
2A0-00E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Zvolit Override Ruc. kol./ovl. panel POZOR hodnoty F/S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
2A0-00E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Regulačná stratégia sa nenašla v AFC.TAB, použije sa predvolená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ovládanie nenašlo v tabuľke AFC.TAB regulačnú stratégiu priradenú aktívnemu nástroju.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Opravte záznamy v stĺpci AFC tabuľky nástrojov alebo v tabuľke AFC.TAB.</p>

Číslo chyby	Popis
2A0-00E5	<p><b>Error message</b> Program SPLC vložil vstupný identifikátor %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Program SPLC nastavil vstupný identifikátor na hodnotu TRUE (= 1). Nie je to prípustné - Program SPLC smie vymazávať vstupné identifikátory (= 0), ale nie nastavovať ich hodnotu (= 1)</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a prípadne korigujte program SPLC - Upovedomte zákazníčku službu</p>
2A0-00EC	<p><b>Error message</b> Parametre AFC v režime sústruženia neprípustné</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaný parameter AFC nie je prípustný v režime sústruženia, napr. TIME alebo DIST.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC a v prípade potreby ho upravte.</p>
2A0-00ED	<p><b>Error message</b> Grafika chodu programu: Neúplné zobrazenie</p> <p><b>Cause of error</b> TNC je tak silne vyťažené spracovaním aktuálneho obrobku, že miestami už nebolo možné aktualizovať grafiku priebehu programu, a preto môže byť neúplná.</p> <p><b>Error correction</b> Nie je možné žiadne odstránenie chyby</p>
2A0-00EE	<p><b>Error message</b> AFC: Nezazn. žiad. výkon chodu napráz.</p> <p><b>Cause of error</b> Fáza zrýchlenia na počiatočných otáčkach nebola ukončená pred blokom začiatku rezania, v dôsledku toho nebolo možné zistiť výkon pri chode naprázdno.</p> <p><b>Error correction</b> Blok začiatku rezania spracujte až po bezpečnom dosiahnutí počiatočných otáčok.</p>
2A0-00EF	<p><b>Error message</b> AFC: Funkcia je neúčinná, vstupné hodnoty sú nekonzistentné</p> <p><b>Cause of error</b> A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> Edit the NC program</p>

Číslo chyby	Popis
2A8-0003	<p><b>Error message</b></p> <p>Umiest. ručné koleso do nabíjačky</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Diaľkové ručné koleso sa nenachádza v nabíjacej stanici, aj keď nie je aktívna prevádzka s ručným kolesom. Ak sa batéria ručného kolesa vybije alebo sa vyskytne porucha diaľkového spojenia, vyvolá TNC núdzové vypnutie. Priebeh programu sa v takomto prípade preruší.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ručné koleso umiestňujte vždy do nabíjacej stanice, keď s ním nepracujete.</p>
2A8-0004	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba konfig. ponuky ruč. kolieska alebo pomoc. tlačidla OEM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurácia ponuky OEM ručného kolieska alebo pomocného tlačidla OEM ručného kolieska nie je úplná alebo je chybná.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu</p>
2A8-0007	<p><b>Error message</b></p> <p>Batéria takmer vybitá, umiestnite ruč. koliesko do nab. stanice</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Akumulátor bezdrôtového ručného kolieska je skoro vybitý. Keď sa akumulátor vybije, preruší sa spojenie s ručným kolieskom. To bude mať za následok núdzové zastavenie a chod programu sa preruší!</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Postavte teraz ručné koliesko do nabíjacej stanice, aby ste nabili akumulátor.</li> <li>– Odporúčanie: Keď s ručným kolieskom nepracujete, vždy ho postavte do nabíjacej stanice.</li> </ul>
2A9-0001	<p><b>Error message</b></p> <p>Chybný BLK FORM</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The given workpiece blank definition is faulty and could not be interpreted by the control.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Correct the BLK FORM in the NC program.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
2A9-0002	<p><b>Error message</b> Chybné údaje nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> 3D simulačná grafika nedokáže spracovať údaje nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte údaje nástroja</p>
2A9-0003	<p><b>Error message</b> Prepočítať 3D simulačnú grafiku</p>
2A9-0004	<p><b>Error message</b> Grafická pamäť je plná</p> <p><b>Cause of error</b> Grafická pamäť pre zobrazenie 3D simulácie úberu je plná. Simulácia bola automaticky ukončená, aby nedošlo k ohrozeniu stability systému.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Upravte nastavenia grafiky, napr. nastavte kvalitu modelu na hodnotu „nízka“</li> <li>– Reštartujte simuláciu</li> </ul> </p>
2A9-0005	<p><b>Error message</b> 3D testovacia grafika sa prepočítava</p> <p><b>Cause of error</b> Zobrazenie simulácie 3D úbytku spotrebuje príliš veľa grafickej pamäte. Simulácia s nastavenou úrovňou detailov nie je možná. Na dokončenie simulácie NC programu bol automaticky použitý zjednodušený model obrobka s nižšou pamäťou. V dôsledku toho sa môže znížiť kvalita zobrazenia.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0009	<p><b>Error message</b> Rez rýchloposuvom blízko bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simulácia odhalila v blízkosti uvedeného čísla bloku možný zásah do obrobku pri rýchloposuve.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte polohu a veľkosť BLK FORM</li> <li>– Zvýšte kvalitu simulácie</li> <li>– Upravte program NC</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
2A9-000B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba vo výpočte grafiky</p> <p><b>Cause of error</b> Pri internom výpočte grafického 3D zobrazenia sa v chode programu, resp. pri teste programu vyskytla systémová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
2A9-000C	<p><b>Error message</b> Poškodenie obrobku blízko bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Simulácia odhalila v blízkosti uvedeného čísla bloku možné porušenie obrobku nerežúcou časťou nástroja (držiak alebo stopka)</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte polohu a veľkosť BLK FORM, ako aj údaje nástroja a príp. upravte program NC</p>
2A9-000D	<p><b>Error message</b> %2 3D model sa nenahral %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the path and correct it if necessary</li> <li>- Reload the file</li> </ul> </p>
2A9-000E	<p><b>Error message</b> %2 3D model sa nenahral %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements.            The following requirements are in place for 3-D models:           <ul style="list-style-type: none"> <li>- All dimensions in mm</li> <li>- No gaps between triangles ("waterproof")</li> <li>- No overlapping</li> <li>- No degenerated triangles</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b> Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>



Číslo chyby	Popis
2A9-000F	<p><b>Error message</b> %2 3D model sa nenahrал %1</p> <p><b>Cause of error</b> Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p><b>Error correction</b> - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.</p>
2A9-0010	<p><b>Error message</b> Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b> Could not write the file.</p> <p><b>Error correction</b> - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory</p>
2A9-0011	<p><b>Error message</b> Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p><b>Cause of error</b> Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b> Check and correct as necessary: - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX</p>
2A9-0012	<p><b>Error message</b> Workpiece could not be exported</p> <p><b>Cause of error</b> There is no workpiece present.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-001E	<p><b>Error message</b> Paralelná grafika zastavená</p> <p><b>Cause of error</b> Aktuálna dostupná pracovná pamäť nepostačuje na zobrazenie súbežnej grafiky.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
2A9-001F	<p><b>Error message</b> Grafika sa prepla na 2.5D</p> <p><b>Cause of error</b> Na zobrazenie simulačnej grafiky je k dispozícii už len málo pamäte. Na úsporu pracovnej pamäte bolo vykonané prepnutie do režimu 2.5D.</p> <p><b>Error correction</b></p>
2A9-0020	<p><b>Error message</b> Poškodenie upínacích prípravkov blízko bloku %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo zistené možné poškodenie upínacieho zariadenia dielom rezného alebo nerezného nástroja v blízkosti zadaného čísla bloku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte polohu upínacieho zariadenia</li> <li>- Skontrolujte údaje nástroja</li> <li>- V prípade potreby upravte NC program</li> </ul>
2AA-0005	<p><b>Error message</b> Chyba databázy</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup do tabuľky nebol možný z nasledujúcich dôvodov:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tabuľka je chránená proti zápisu</li> <li>- Tabuľka je chybná</li> <li>- Tabuľka neexistuje</li> </ul> <p><b>Error correction</b> Kontrola tabuľky</p>
2D4-0000	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Komunikácia s PLC potrebná na spustenie skriptu Python zlyhala.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preložte program PLC.</li> <li>- Opakovane spustite skript Python.</li> </ul>
2D4-0001	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Presná príčina poruchy nie je známa.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
2D4-0002	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Možnosť Python nie je uvoľnená. V SIK musí byť uvoľnená softvérová možnosť „Python OEM Process“, aby bolo možné v ovládaní vykonať aplikácie Python.</p> <p><b>Error correction</b> - V SIK uvoľníte softvérovú možnosť „Python OEM Process“.</p>
2D4-0003	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Príliš málo voľnej pracovnej pamäte na vykonanie skriptu Python.</p> <p><b>Error correction</b> - Skriptu Python priradíte prostredníctvom konfigurácie stroja menšiu kapacitu pamäte (parameter stroja 'memLimit'). - Ukončíte bežiacie procesy Python, aby ste uvoľnili pamäť.</p>
2D4-0004	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota parametra stroja 'memLimit' (maximálna procesná pamäť) je neplatná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a skorigujte parameter stroja 'memLimit'.</p>
2D4-0005	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Cesta uvedená v konfigurácii stroja k skriptu Python je neplatná.</p> <p><b>Error correction</b> - Skorigujte parameter stroja 'path' v konfiguračnom objekte CfgSoftkeyOverlay.</p>
2D4-0006	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Názov procesu Python uvedený v konfigurácii stroja je neplatný.</p> <p><b>Error correction</b> - Skorigujte parameter stroja 'jobName' v konfiguračnom objekte CfgSoftkeyOverlay.</p>

Číslo chyby	Popis
2D4-0007	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> Už je spustený proces Python s rovnakým názvom.</p> <p><b>Error correction</b> – Prípadne ukončíte bežiaci proces Python.</p>
2D4-0008	<p><b>Error message</b> Štart skriptu Python '%1' zlyhal</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja sú pre skript Python definované neplatné parametre.</p> <p><b>Error correction</b> - Skorigujte parameter stroja 'parameter' v konfiguračnom objekte CfgSoftkeyOverlay.</p>
303-0001	<p><b>Error message</b> Referencovaný menný priestor UA OPC %1 neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys do not refer to an existing OPC UA namespace configuration: %1 The nodes stated and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the withinNamespace attribute</p>
303-0002	<p><b>Error message</b> Referencovaný nadradený uzol UA OPC %1 neexistuje</p> <p><b>Cause of error</b> The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys use the attribute parentNode to refer to a parent node that does not exist: %1 The nodes and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parentNode attribute</p>

Číslo chyby	Popis
303-0003	<p><b>Error message</b> Neplatna hodnota pre nodeIdIdentifier %1</p> <p><b>Cause of error</b> nodeIdType was set to Numeric in the configuration datum %1. However, the value entered for nodeIdIdentifier is not a numeric value. The node and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the nodeIdType and nodeIdIdentifier attributes in the indicated configuration datum</p>
303-0004	<p><b>Error message</b> Neplatna hodnota pre datum publicationDate %1</p> <p><b>Cause of error</b> The publication date entered in the configuration datum %1 does not match the format YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0005	<p><b>Error message</b> Viacnásobná definícia URI menneho priestoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> The namespace URI of an OPC UA namespace must be unique. The namespaceUri in the CfgOpcUaNamespace entities with the following keys is identical: %1 (%2 entities) Only the first namespace configuration stated is active.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the namespaceUri</p>
303-0006	<p><b>Error message</b> Hodnota pre datum namespaceUri %1 nedovolená</p> <p><b>Cause of error</b> The OPC UA namespace URI entered in the configuration datum %1 is not permitted, since it is too similar to other names or namespace URIs that have already been assigned. The namespace and all nodes it contains will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Select a different URI for the OPC UA namespace</p>

Číslo chyby	Popis
303-0007	<p><b>Error message</b> Viacnásobne použitie NodeId %1</p> <p><b>Cause of error</b> The same NodeId was configured for the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the withinNamespace, nodeIdType, and nodeIdIdentifier attributes</p>
303-0008	<p><b>Error message</b> Datum %1 nie je nakonfigurovaný</p> <p><b>Cause of error</b> No value was entered in the configuration datum %1. It is absolutely essential. The node and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0009	<p><b>Error message</b> Cyklický vzťah rodič – dieťa</p> <p><b>Cause of error</b> The entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys form a cyclic reference through their parentNode attributes: %1 This is not permitted. The nodes stated and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the respective parentNode attributes</p>
303-000A	<p><b>Error message</b> Neplatný URI menneho priestoru %1</p> <p><b>Cause of error</b> An invalid namespace URI was entered in the namespaceUri attribute in the configuration datum %1. The node and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Enter a correct namespace URI</p>

Číslo chyby	Popis
303-000B	<p><b>Error message</b> Neplatny nadradeny uzol: %1</p> <p><b>Cause of error</b> The entity CfgOpcUaObject %1 references an CfgOpcUaPlcVar entity as parent node. This is not allowed. The node and all child elements will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the parentNode attribute</p>
303-000C	<p><b>Error message</b> Nepripustne viacasobne pouzitie browseName %1</p> <p><b>Cause of error</b> The same browseName is used below the same parent node in the entities CfgOpcUaObject and CfgOpcUaPlcVar with the following keys: %1 (%2 entities) Only the first node stated will be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration of the browseName attribute</p>
303-000D	<p><b>Error message</b> Nakonfigurovaných viac ako %1 premenných</p> <p><b>Cause of error</b> The machine manufacturer configured many variables for access through OPC UA NC Server. If OPC UA clients order subscriptions to all of these variables, a system overload can occur. %2 variables are configured.</p> <p><b>Error correction</b> Reduce the number of variables</p>
303-000E	<p><b>Error message</b> Konfiguracia servera OPC UA NC zmenena</p> <p><b>Cause of error</b> The OEM-specific configuration of OPC UA NC Server was changed. The changes will take effect the next time the server is restarted.</p> <p><b>Error correction</b> Restart the server to activate the changes. Active connections will be disconnected.</p>

Číslo chyby	Popis
303-0012	<p><b>Error message</b> Neplatny udaj oblasti %1</p> <p><b>Cause of error</b> The range specified in the configuration datum %1 is not valid. The minimum value is greater than the maximum value. The variable node will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0013	<p><b>Error message</b> Neuplňy udaj oblasti %1</p> <p><b>Cause of error</b> The range specified in the configuration datum %1 is not complete. Either the minimum value or the maximum value is missing. The variable node will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0014	<p><b>Error message</b> EURange mimo InstrumentRange</p> <p><b>Cause of error</b> The range specified for EURange in the configuration datum %1 exceeds the range specified for InstrumentRange in the configuration datum %2 InstrumentRange indicates the maximum permissible range of values, and therefore must not be exceeded by EURange. The variable node will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>
303-0015	<p><b>Error message</b> Neznamy UnitCode %1</p> <p><b>Cause of error</b> The UnitCode entered in the configuration datum %1 is unknown to the control. The variable node will not be created.</p> <p><b>Error correction</b> Check the configuration datum</p>



Číslo chyby	Popis
303-0016	<p><b>Error message</b> Unknown PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC- Programm nicht definiert ist.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0017	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfigu- riert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p><b>Error message</b> Meta-information does not match the PLC operand</p> <p><b>Cause of error</b> A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p><b>Error correction</b> Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>
303-0019	<p><b>Error message</b> Invalid index for PLC symbol %1</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adres- siert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>

Číslo chyby	Popis
303-001A	<p><b>Error message</b> PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p><b>Cause of error</b> Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>
303-001B	<p><b>Error message</b> Write-access configured for PLC constant</p> <p><b>Cause of error</b> In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert.</p> <p><b>Error correction</b> Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p><b>Error message</b> Chyba pri odosielaní správy do PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0002	<p><b>Error message</b> PLC program nebol bezchybne kompilovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0003	<p><b>Error message</b> Argument mimo oblasti hodnôt</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0004	<p><b>Error message</b> PLC beží v simulačnom režime</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
320-0005	<b>Error message</b> PLC argument kompilátora ( %1 ) chýba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0006	<b>Error message</b> Neplatný PLC parameter vyvolania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-000A	<b>Error message</b> Pre vreteno sú naprogramované príliš nízke otáčky <b>Cause of error</b> Naprogramovali ste príliš nízke otáčky vretena. <b>Error correction</b> Naprogramujte vyššie otáčky alebo skontrolujte konfiguračný dátum Osi -> Sady parametrov -> ???? -> CfgFeedLimits -> minFeed. „????“ označuje aktuálny názov sady parametrov z konfigurácie.
320-000B	<b>Error message</b> Vysoké otáčky naprogramované pre vreteno <b>Cause of error</b> Naprogramovali ste príliš vysoké otáčky vretena. <b>Error correction</b> Naprogramujte nižšie otáčky alebo skontrolujte parameter stroja Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->maxFeed "???" označuje aktuálny názov sady parametrov
320-000C	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch <b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch
320-000D	<b>Error message</b> Program PLC bol zastavený <b>Cause of error</b> Kvôli systémovej chybe v PLC sa program PLC zadržal <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov

Číslo chyby	Popis
320-000E	<b>Error message</b> Chybný program PLC <b>Cause of error</b> Pri spracovaní programu PLC sa vyskytla chyba <b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov
320-000F	<b>Error message</b> Systémová chyba v PLC <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
320-0010	<b>Error message</b> Všeobecná systémová chyba <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu
320-0011	<b>Error message</b> Otáčky vretena naprogramované bez konfigurovaného vretena <b>Cause of error</b> Vreteno nedostupné, ale otáčky sú naprogramované. <b>Error correction</b> Vreteno nakonfigurované (CfgAxes -> spindleIndices), ale bez naprogramovaných otáčok vretena.
320-0012	<b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1/%2 obsahuje chybu <b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum obsahuje chybu a nebol prevzatý pre prevádzku ovládania. <b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.

Číslo chyby	Popis
320-0013	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 chýba pre kanál %2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum sa nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> - Doplníte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0014	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 pre kanál %2 už definovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum spôsobí viacnásobnú definíciu výstupu do PLC.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0015	<p><b>Error message</b> Operand %1 pre konfiguračný dátum %2 nenájdený</p> <p><b>Cause of error</b> Operand označený v zadanom konfiguračnom dátume nebol definovaný v programe PLC.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum, vyberte iný program PLC, alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0016	<p><b>Error message</b> Dáta pre snímací impulz PLC pre kanál %1 sa nedajú odovzdať</p> <p><b>Cause of error</b> Dáta tvoriace uvedený výstup do PLC sa nedali uložiť v identifikátoroch PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte príslušný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0017	<p><b>Error message</b> Konfigurácia a program PLC nekompatibilné</p> <p><b>Cause of error</b> Bol zvolený program PLC, ktorý nie je kompatibilný s konfiguráciou stroja. Programy PLC, ktoré pracujú s numerickým pamäťovým rozhraním API 1.0 (TNC-Merker-Interface), môžu ovládať maximálne jeden kanál a maximálne jedno vreteno.</p> <p><b>Error correction</b> Opravte konfiguráciu stroja alebo použite vhodný program PLC.</p>
320-0018	<p><b>Error message</b> Program PLC nekonzistentný</p> <p><b>Cause of error</b> Verzia API použitá vo vybranom programe PLC nie je kompatibilná s riadiacim softvérom alebo je chybná definícia verzie API v programe PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Aktualizujte súbor ApiMarker.DEF z PLC projektu stroja alebo upravte program PLC.</p>
320-0019	<p><b>Error message</b> Chybný program PLC: Vstup bol zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC sa pokúsil o zmenu identifikátora vstupu (napr. I3).</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program PLC. Identifikátory vstupu sa smú len načítať a nie zapisovať.</p>
320-001A	<p><b>Error message</b> Tabuľka chýb PLC sa nedá načítať (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nevie čítať vašu tabuľku chýb. Možno je nakonfigurovaná cesta pre túto tabuľku chybná alebo má tabuľka chybný formát.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu a tabuľku chýb PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
320-001B	<p><b>Error message</b> Chybná tab. chýb PLC (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> Do tabuľky chýb PLC bol zadáný neplatný identifikátor chyby. Prípadne je chybné zapísaný symbolický názov.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte tabuľku chýb PLC.</p>
320-001C	<p><b>Error message</b> Riadenie nemôže čítať prevádzkové časy</p> <p><b>Cause of error</b> Ovládanie nedokáže čítať jeden alebo viacero prevádzkových časov, ktoré sú uložené v súbore. Súbor bol pravdepod. znížený.</p> <p><b>Error correction</b> Ak sa chybové hlásenie vyskytuje znovu, upovedomte zákazníku službu.</p>
320-001D	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru: Trvalé uloženie prevádzkových časov do súboru zlyhalo, pravdepodobne kvôli chybe v súborovom systéme.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
320-0023	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurácia pre rýchle vstupy Číslo %1 - operand %2</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia rýchlych vstupov je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu pri zohľadnení nasl. rámcových podmienok: Programy používajúce rozhranie identifikátora TNC môžu používať len identifikátory M4590-4593. - Zaznamenávanie všetkých čiel impulzov je možné len s dátovým typom D (DWORD) - V programe PLC musia byť definované symbolické operandy</p>

Číslo chyby	Popis
320-0024	<p><b>Error message</b> Chýba dátum konfigurácie %1/%2</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný konfiguračný dátum sa nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0025	<p><b>Error message</b> Program PLC bol zastavený</p> <p><b>Cause of error</b> Kvôli zmene konfiguračných dát bol program PLC zastavený a bude reštartovaný.</p> <p><b>Error correction</b> Nie je potrebná žiadna náprava</p>
320-0026	<p><b>Error message</b> PLC: Delenie 0/chyba modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba času chodu v programe PLC: - Bolo zapríčinené delenie 0. - Výpočet Modulo bol vykonaný chybne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC. Upravte nastavenie kompilátora PLC DIVERERROR/MODER-ROR.</p>
320-0027	<p><b>Error message</b> PLC: Preplnenie pri násobení</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba času chodu v programe PLC: - Pretečenie pri súčine</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC. Upravte nastavenie kompilátora PLC MULERROR.</p>



Číslo chyby	Popis
320-0028	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurácia pre aritmetickú chybu PLC Operand %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia na spracovanie aritmetických chýb PLC nie je prípustná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu pri zohľadnení nasl. rámcových podmienok: - Skontrolujte záznamy MULERROR, DIVERROR, MODERROR v konfiguračnom súbore pre kompilátor PLC (pozri záznam v CfgPlcPath) - Programy PLC používajúce rozhranie identifikátora TNC môžu používať len identifikátory M4200-4202. - V programe PLC musia byť definované symbolické operandy</p>
320-0029	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Bola vyvolaná ešte neimplementovaná funkcia servera PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-002A	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Server PLC nemôže určiť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-002B	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Server PLC nemôže zastihnúť odosielateľa správy.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-002C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> V PLC sa vyskytla softvérová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
320-002D	<p><b>Error message</b> Nie je možné prečítať súbor PLC MAIN (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nevie čítať súbor programov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu a súbor programov PLC.</p>
320-002E	<p><b>Error message</b> Nie je možné prečítať súbor PLC Compiler (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nevie čítať zadaný súbor kompilátora.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte kompilátor PLC konfiguračný súbor (.cfg). Skontrolujte kompilátor PLC súbor textov chýb (.err).</p>
320-002F	<p><b>Error message</b> Pole operandu %1 v dátume %2 je príliš veľké</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný symbolický názov odkazuje na pole operandov PLC. Veľkosť poľa je príliš veľká pre zadaný konfiguračný dátum.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0030	<p><b>Error message</b> Pole operandu %1 v dátume %2 je príliš malé</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný symbolický názov odkazuje na pole operandov PLC. Veľkosť poľa je príliš malá pre zadaný konfiguračný dátum.</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0031	<p><b>Error message</b> Neplatný Textresource</p> <p><b>Cause of error</b> Nakonfigurovaný zdroj textu pre texty dialógov a chýb sa nedá vložiť.</p> <p><b>Error correction</b> Nakonfigurujte iný jazyk alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0032	<p><b>Error message</b> PL510 porucha v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> V cyklickom režime PL510 sa vyskytla porucha EMW. Používanie periférnych zariadení nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
320-0033	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-0034	<p><b>Error message</b> Spínací impulz nebol prevedený</p> <p><b>Cause of error</b> Výstup sním. impulzov neprebehol podľa chodu blokov</p> <p><b>Error correction</b></p>
320-0035	<p><b>Error message</b> Neúspešná inicializácia System-Management-Bus</p> <p><b>Cause of error</b> Bez podpory zbernice správy systému alebo je verzia operačného systému príliš stará.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
320-0036	<p><b>Error message</b> Chyba v skripte PLC Python</p> <p><b>Cause of error</b> Uvedený skript PLC Python obsahuje chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba časového chodu PLC: Pri vyvolaní modulu API v programe PLC sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaný parameter je mimo platného rozsahu hodnôt</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaný parameter je neplatný alebo neexistuje</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaná adresa je mimo platného rozsahu hodnôt</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Súčet adresy a dĺžky bloku je mimo platného rozsahu hodnôt</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaná adresa nie je jednoslovná, resp. dvojslovná adresa</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaná hodnota sa nemôže/nesmie meniť</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaný súbor je chybný</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Je aktívny nesprávny prevádzkový režim NC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Už sa vykonáva polohovací povel alebo iná úloha</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Nie je zadaný žiadny nástroj</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Reťazec nie je možné konvertovať alebo obsahuje zakázané znaky</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Nezistil sa koniec reťazca, resp. je reťazec neúplný</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Nie je dostupné pripojenie cez rozhranie alebo na server</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Rozhranie V24 je obsadené alebo nie je priradené</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Odosielacia medzipamäť V24 nie je prázdna</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Prijímacia medzipamäť V24 je prázdna</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Prenosová rýchlosť V24 nie je možná</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Chyba prenosu cez rozhranie V24</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Nie je dostupný prúdový regulátor</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Modul PLC sa nevyvolal ako SUBMIT- alebo Spawn-Job</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe. Modul PLC bol vyvolaný pri vykonávaní programu bez Strobe.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte program PLC - Informujte zákaznícky servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Pretečenie poradia tlačidiel</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Pretečenie poradia chybových hlásení PLC</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Modul PLC sa vyvolal zo SUBMIT- alebo Spawn-Job</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis</p>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Príliš veľa prvkov v poli konštánt</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis</p>



Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- V poli konštánt sú naprogramované zakázané prvky</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Orientácia vretena je už aktívna</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaná funkcia modulu je už aktívna</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaný typ súborov je neplatný</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Naprogramovaný názov poľa nie je dostupný</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Chyba syntaxe dopytového príkazu <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Pre dopyt nie je dostupný vhodný dátový záznam <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Naprogramovaná os ešte nevykonala referenčný posuv <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Resetovanie pripojeného externého zariadenia je chybné <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Editor nie je aktívny <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis

Číslo chyby	Popis
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Počas prístupu k údajom došlo k všeobecnej chybe</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Systémová pamäť ovládania je príliš malá</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- V syntaktickom analyzátore došlo k chybe</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Nastavený rýchlejší vstup PLC, keď sa majú zapnúť pohony</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<p><b>Error message</b> Chyba v PLC programe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Zapnutie pohonov nie je možné</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Overovanie typu čísla pri zadávaní do tabuľky nástrojov sa prerušilo</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Monitorovanie Powerfail nie je možné vypnúť</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Riadiaci systém je systémom bez funkčného zabezpečenia FS</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Pri vyhodnocovaní zdrojového súboru softvérových tlačidiel došlo k chybe</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Vykonávanie modulu PLC sa prerušilo</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe - Došlo k chybe zbernice Profibus <b>Error correction</b> - Skontrolujte a opravte program PLC - Informujte zákaznícky servis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- PLC modul nepodporuje naprogramovanú funkciu</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Naprogramovanú funkciu podporuje iba dvojprocesorové ovládanie</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Hardvér ovládania nie je vybavený sériovým rozhraním</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Dvojprocesorové ovládanie nepodporuje naprogramovanú funkciu</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Uvedený súbor sa nedal zablokovat'</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Uvedený súbor sa nenašiel</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Funkcia (voliteľný softvér alebo FCL) nie je uvoľnená</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Funkcia nie je dostupná vo viac ako jednom nakonfigurovanom NC kanáli</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Naprogramovaný proces (Python) sa nepodarilo spustiť</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Tento hardvér nepodporuje analógový výstup naprogramovaný na X8/X9</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri vyvolaní modulu PLC v programe PLC došlo k chybe</li> <li>- Modul PLC nebolo možné vykonať</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a opravte program PLC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba</li> <li>- Odovzdaný symbol/identifikátor neexistuje</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a upravte PLC program</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba - Vytvorenie odkazu Handle nebolo možné <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba - Odovzdaný odkaz Handle je neplatný <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba - Nesprávny smer toku dát na prenos <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu
320-0037	<b>Error message</b> Chyba v PLC programe <b>Cause of error</b> - Pri aktivovaní PLC modulu v PLC programe sa vyskytla chyba - Ovládanie s funkčnou bezpečnosťou FS nepodporuje spustenú funkciu <b>Error correction</b> - Skontrolujte a upravte PLC program - Upovedomte zákaznícku službu

Číslo chyby	Popis
320-0038	<p><b>Error message</b> Operand %1 pre konfiguračný dátum %2 neplatný</p> <p><b>Cause of error</b> Operand označený v uvedenom konfiguračnom dátume je na tomto mieste neprípustný. Vo väčšine prípadov môžu konfiguračné dáta odkazovať len na bežné logické identifikátory PLC (typ M) alebo na bežné aritmetické operandy PLC (typy B, W, D).</p> <p><b>Error correction</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum, vyberte iný program PLC, alebo upovedomte výrobcu strojov.</p>
320-0039	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Upravte zadaný konfiguračný dátum alebo upovedomte výrobcu strojov.</p> <p><b>Error correction</b> Bolo definovaných príliš veľa konfiguračných dát uvedeného typu.</p>
320-003A	<p><b>Error message</b> PLC: Riadiaci súbor zásobníka je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraný riadiaci súbor zásobníka nie je dostupný alebo obsahuje chyby.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovte alebo upravte riadiaci súbor zásobníka.</p>
320-003B	<p><b>Error message</b> Základné nastavenie hardvéru IOC neúplné</p> <p><b>Cause of error</b> Základné nastavenie na používanie hardvéru a konfiguračného súboru IOC je neúplné: (pozri aj parameter stroja iocProject v CfgPlcPeriphery) - Súbor IOC sa nenašiel. - Hardvér je nakonfigurovaný v súbore IOC, ktorý však nie je dostupný. - Je dostupný hardvér IOC, ale nie je nakonfigurovaný v súbore IOC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zosúladiť konfiguračný súbor a hardvér. - Ďalšie pokyny nájdete v menu diagnózy.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-003C</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia Profibus</p> <p><b>Cause of error</b> Pri spustení hardvéru Profibus sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b>            &gt;- Oboznámte zákaznícku službu.            - Ďalšie informácie o diagnóze nájdete v menu diagnózy.</p>
<b>320-003D</b>	<p><b>Error message</b> Chyba Profibus v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe na hardvér Profibus sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b>            - Oboznámte zákaznícku službu.            - Ďalšie informácie o diagnóze nájdete v menu diagnózy.</p>
<b>320-003E</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia hardvéru IOC</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný konfiguračný súbor IOC (atribút iocProject v CfgPlc-Periphery) pre hardvér IOC (HSCI/Profibus).</p> <p><b>Error correction</b>            - Skontrolujte konfiguračný súbor IOC            - Oboznámte zákaznícku službu.            - Ďalšie informácie o diagnóze nájdete v menu diagnózy.</p>
<b>320-003F</b>	<p><b>Error message</b> Chybná inicializácia HSCI</p> <p><b>Cause of error</b> Pri spustení hardvéru HSCI sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b>            - Oboznámte zákaznícku službu.            - Ďalšie informácie o diagnóze nájdete v menu diagnózy.</p>
<b>320-0040</b>	<p><b>Error message</b> Chyba PL/MB v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Komponent PL (PLB), ovládací panel stroja (MB, TE) alebo PL diel v kompaktnom meniči (UEC, UMC) ohlásili chybu.</p> <p><b>Error correction</b>            - Informujte zákaznícky servis            - Ďalšie diagnostické informácie pre príslušné zariadenie a o príčine nájdete v diagnostike zberníc v HSCI</p>

Číslo chyby	Popis
320-0041	<p><b>Error message</b> Súbor SPLC MAIN sa nedá čítať (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> PLC nedokáže čítať programový súbor programu SPLC.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte konfiguráciu a súbor programu PLC.</p>
320-0042	<p><b>Error message</b> Program PLC nekonzistentný</p> <p><b>Cause of error</b> Verzia API použitá vo vybranom programe PLC nie je kompatibilná s riadiacim softvérom alebo je chybná definícia verzie API v programe SPLC.</p> <p><b>Error correction</b> Aktualizujte súbor SplcApiMarker.DEF alebo skorigujte program SPLC. Súbor SplcApiMarker.def musí byť zapojený v programe SPLC pred všetkými ostatnými definičnými súbormi.</p>
320-0043	<p><b>Error message</b> Program PLC nekonzistentný</p> <p><b>Cause of error</b> Definícia príznaku, ktorá sa prenáša medzi PLC programom a SPLC programom, je chybná.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program SPLC.</p>
320-0044	<p><b>Error message</b> SPLC program zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Program SPLC sa zmenil. Skôr, ako bude možné stroj prevádzkovať s týmto zmeneným SPLC programom, musí sa previesť čiastočný test úbytku.</p> <p><b>Error correction</b> Zámerná zmena: Vymažte hlásenie o chybe, potom reštartujte ovládanie a prevedte potrebný čiastočný test úbytku. Neúmyselná zmena: Zrušte zmenu SPLC programu a program SPLC znovu presadzte.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0045	<p><b>Error message</b> Binárny kód SPLC programu zmenený</p> <p><b>Cause of error</b> Binárny kód SPLC programu sa zmenil aj napriek tomu, že zdrojový kód zostal nezmenený. Možné príčiny: - Nový SPLC-kompilátor po aktualizácii softvéru - Poškodený binárny súbor programu SPLC na MC alebo CC (bez aktualizácie softvéru)</p> <p><b>Error correction</b> Hlásenie, ktoré sa objaví po aktualizácii softvéru: Vymažte hlásenie o chybe, potom reštartujte ovládanie a prevedte potrebný čiastočný test úbytku. Následne prevezmite nové súčty CRC do príslušného bezpečného parametra stroja. Hlásenie sa objaví bez toho, aby sa previedla aktualizácia softvéru: Oboznámte zákaznícku službu</p>
320-0046	<p><b>Error message</b> %1</p> <p><b>Cause of error</b> siehe Maschinenhandbuch</p> <p><b>Error correction</b> siehe Maschinenhandbuch</p>
320-0047	<p><b>Error message</b> Konfigurácia kompilátora PLC: zadajte %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný súbor pre kompilátor PLC definuje pre konštantu hodnotu, ktorá sa nehodí k ovládaciemu typu. Hodnoty konštant OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT a SPINDLE_COUNT musia byť uvedené správne.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte príp. upravte konfiguračný súbor kompilátora PLC.</p>
320-0048	<p><b>Error message</b> Požaduje sa zdrojový kód programu PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Na základe rekonfigurácie viac nie je program PLC vhodný pre ovládanie. Program PLC sa musí nanovo vytvoriť zo zdrojového kódu.</p> <p><b>Error correction</b> - Zrušte konfiguračnú zmenu (ignorujte opakované hlásenie chyby). - Zdrojový kód programu PLC skopírujte do ovládania a nanovo preložte.</p>

Číslo chyby	Popis
320-004A	<p><b>Error message</b> Výpadok prúdu AC</p> <p><b>Cause of error</b> Počas prevádzky sa vyskytol výpadok napájania AC. Sieťové napájanie bolo dočasne prerušené. Možné príčiny: - sieťový výpadok, - výpadok sieťového napätia, - chybná poistka v sieťovom napájaní, - chybné zapojenie sieťového napájania.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte poistky sieťového napájania - Skontrolujte zapojenie sieťového napájania - Skontrolujte kvalitu sieťového napájania (možné výpadky) - Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-004B	<p><b>Error message</b> Výpadok prúdu DC</p> <p><b>Cause of error</b> Počas prevádzky sa vyskytol výpadok napájania DC, medziokruhé napätie pokleslo pod špecifikovanú medznú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte medziokruhé napätie - Skontrolujte prerušenie ochrany nabitia medziokruhu - Skontrolujte sieťové napájanie - Skontrolujte poistky sieťového napájania - Skontrolujte zapojenie sieťového napájania - Skontrolujte kvalitu sieťového napájania (možné výpadky) - Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-004C	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Použitý hardvér nedisponuje dostatkom hlavnej pamäte.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu</p>
320-004D	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Príkazový riadok odovzdaný procesu je príliš dlhý.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je príkazový riadok kratší ako 127 znakov.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-004E</b>	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Názov vybraný pre proces nie je jednoznačný.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte pre proces iný, jednoznačný názov.</p>
<b>320-004F</b>	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uvedená cesta neodkazuje na žiaden platný skript Python.</li> <li>- Pri iniciácii skriptu Python sa vyskytla fatálna chyba.</li> <li>- Pri iniciácii skriptu Python došlo k vyčerpaniu priradenej kapacity pamäte.</li> <li>- Pri iniciácii skriptu Python došlo k vyčerpaniu iných systémových zdrojov.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, príp. korigujte cestu skriptu Python.</li> <li>- Skontrolujte, či sú nainštalované všetky potrebné knižnice v potrebných verziách.</li> <li>- Zvýšte kapacitu pamäte rezervovanej pre skript.</li> </ul> </p>
<b>320-0050</b>	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Pre proces Python bol uvedený príliš dlhý názov.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte skript Python. Názov pre proces Python musí byť kratší ako 17 znakov.</li> </ul> </p>
<b>320-0051</b>	<p><b>Error message</b> Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b> Možné príčiny:  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uvedená cesta pre skript Python je príliš dlhá.</li> <li>- V rámci uvedenej cesty pre skript Python sa nenašiel žiaden súbor.</li> </ul> </p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte, či je v rámci uvedenej cesty uložený skript Python.</li> <li>- Skontrolujte vloženú cestu. Cesta musí byť kratšia ako 260 znakov.</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
320-0052	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skriptu Python ste priradili príliš veľkú pamäťovú kapacitu.</li> <li>- Skriptu ste priradili väčšiu pamäťovú kapacitu, ako je celkovo dostupná pre všetky procesy Python.</li> <li>- Skriptu Python ste priradili pamäťovú kapacitu so zápornou hodnotou.</li> <li>- Skriptu Python ste nepriradili žiadnu pamäťovú kapacitu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte skript Python tak, aby bola priradená korektná pamäťová kapacita.</li> </ul>
320-0053	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nedostatok pamäte maximálne dostupnej pre procesy Python.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte skript Python tak, aby bolo súčasne spustených menej procesov.</li> <li>- Jednotlivým procesom priradíte menšiu pamäťovú kapacitu.</li> </ul>
320-0054	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Proces Python sa nedal spustiť, pretože už bol dosiahnutý maximálny možný počet súčasne bežiacich procesov Python.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zmeňte skripty Python, aby bolo súčasne aktívnych menej procesov.</li> </ul>
320-0055	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba: Proces %1 nebolo možné spustiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možnosť softvéru #46 (Python OEM Process) potrebná na vykonanie procesov Python nie je uvoľnená.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyžiadajte si možnosť softvéru od zákazníkovej služby.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
320-0056	<p><b>Error message</b> Inicializácia hardvéru IOC s varovaniami</p> <p><b>Cause of error</b> Pri inicializácii hardvéru IOC a konfiguračného súboru IOC (pozri parameter iocProject v CfgPlcPeriphery) sa vyskytli výstrahy.</p> <p><b>Error correction</b> Ďalšie pokyny nájdete v ponuke diagnózy.</p>
320-0057	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Chybná inicializácia</p> <p><b>Cause of error</b> Pri inicializácii hardvéru ProfiNET sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníku službu. – Ďalšie pokyny nájdete v ponuke diagnózy.</p>
320-0058	<p><b>Error message</b> ProfiNET: Chyba v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe na hardvér ProfiNET sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníku službu. – Ďalšie pokyny nájdete v ponuke diagnózy.</p>
320-0059	<p><b>Error message</b> Konfigurácia IOC obsahuje neplatné adresy operandov PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia IOC obsahuje adresy operandov PLC, ktoré prekračujú povolenú oblasť pamäte PLC. Možné príčiny: - Konfigurácia IOC a konfiguračný súbor PLC sa nezhodujú. - Vykonajte prvé uvedenie do prevádzky alebo novú inštaláciu. - Nahrajte zálohu. Postihnutý rozsah operandov je zrejmý z diagnostiky BUS.</p> <p><b>Error correction</b> Potvrďte chybové hlásenie a výpadok napájania a rešpektujte ďalšie chybové hlásenia: - Buď musíte v konfiguračnom súbore PLC pre kompilátor PLC zväčšiť rozsah pre postihnuté operandy, alebo - je potrebný reštart ovládania na aktivovanie novej, resp. zmenenej konfigurácie. – Upovedomte zákazníku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-005A	<p><b>Error message</b> Konfigurácia IOC si vyžaduje príliš veľa pamäte</p> <p><b>Cause of error</b> – Konfigurácia IOC vyžaduje pre minimálne jeden zbernícový systém (napr. HSCI) príliš veľa pamäte na hardvéri prevádzkovej zbernice. – Diagnóza zbernice BUS obsahuje ďalšie informácie.</p> <p><b>Error correction</b> – Skontrolujte konfiguráciu IOC. – Znížte počet nakonfigurovaných komponentov systému. – Vytvorte servisný súbor. – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
320-005B	<p><b>Error message</b> Varovanie HSCI v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe k hardvéru HSCI sa zobrazila výstraha.</p> <p><b>Error correction</b> – Ďalšie diagnostické informácie získate v diagnostike zbernice HSCI.</p>
320-005C	<p><b>Error message</b> Zmena %1/%2 vyžaduje preklad programu PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenený dátum konfigurácie sa preberie do definície symbolov pre program PLC. Aby bola zmena účinná, musíte znovu preložiť program PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Znovu preložte program PLC.</p>
320-005D	<p><b>Error message</b> Interné IO: chybná iniciácia</p> <p><b>Cause of error</b> Pri iniciácii interného hardvéru IO (modul SPI) sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníčku službu. – Ďalšie pokyny nájdete v ponuke diagnózy.</p>
320-005E	<p><b>Error message</b> Interné IO: chyba v cyklickej prevádzke</p> <p><b>Cause of error</b> Pri prístupe na interný hardvér IO (modul SPI) sa vyskytla chyba.</p> <p><b>Error correction</b> – Upovedomte zákazníčku službu. – Ďalšie pokyny nájdete v ponuke diagnózy.</p>

Číslo chyby	Popis
320-005F	<p><b>Error message</b></p> <p>Vreteno nie je k dispozícii</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Funkcia NC sa pokúša riadiť vreteno, ktoré nie je momentálne k dispozícii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vreteno momentálne funguje ako os NC</li> <li>- Vreteno je obsadené iným kanálom</li> <li>- Zatiaľ čo je NC obsadené, vreteno sa má prepnúť k osi NC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte program NC alebo upovedomte výrobcu strojov</p>
320-0060	<p><b>Error message</b></p> <p>Konfigurácia IOC obsahuje neplatné operandy PLC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Use of operands that are occupied by an internal PL board.</li> <li>- Use of operands that are occupied by a handwheel.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the operand addresses in the IOC file:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used.</li> <li>- If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used.</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
320-0061	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatná konfigurácia IOC pre operand PLC Operand %1 sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Operand označený v súbore IOC nebol definovaný v programe PLC.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program PLC alebo projekt IOC.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
320-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatná konfigurácia IOC pre operand PLC Operand %1 sa nehodí k svorke (%2)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Operand označený v súbore IOC sa nehodí pre svorku:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Veľkosť súboru nie je vhodná.</li> <li>- Režim zobrazenia svorky sa nehodí pre typ operandu.</li> <li>- Zmiešanie logických a aritmetických typov údajov.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upravte program PLC alebo projekt IOC.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0063	<p><b>Error message</b> Neplatná konfigurácia pre súbory denníka PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Konfigurácia v CfgPlcLogging je neplatná.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
320-0064	<p><b>Error message</b> Došlo k prerušeniu Strobe %1</p> <p><b>Cause of error</b> Spracovanie NC programu bolo prerušené vo výstupe M-, S- alebo T-Strobe do programu PLC.</p> <p><b>Error correction</b> - Váš systém je pravdepodobne v nekonzistentnom stave. Skontrolujte, či sa zhoduje zobrazený stav stroja a aktívneho nástroja so skutočnou situáciou. - Informujte zákaznícky servis.</p>
320-041A	<p><b>Error message</b> PLC: Príliš hlboké vnorovanie</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Bol vykonaný pokus o vzájomné vnorenie volaní viac ako 32 modulov. - Bolo naprogramované rekurzívne vyvolanie modulu, ktoré prekročilo limit 32 vnorení.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
320-041B	<p><b>Error message</b> PLC: Pam. zás. podteč.</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Bol vykonaný pokus o výber dát zo zásobníka, hoci tam predtým neboli uložené.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
320-041C	<p><b>Error message</b> PLC: Pam. zás. preteč.</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Bol vykonaný pokus o uloženie viac ako 128 byte do zásobníka. Slovné operandy (B/W/D/K) obsadzujú vždy 4 byte, logické operandy (M/I/O/T/C) obsadzujú 2 byte.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-041D</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Čas. limit</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Spracovanie cyklicky prebiehajúcej časti programu trvalo príliš dlho. Musí sa skontrolovať štruktúra podprogramov, prípadne sa časovo náročné časti programu musia spustiť ako SUBMIT-Job. - Indikovaný čas procesu sa podľa okolností predlžuje pri dátovom prenose a v režime ručného kolieska. V prípade pochybností navolte súčasne režim ručného kolieska a spustíte dátový prenos s max. prenosovou rýchlosťou. Potom v okne PLC programovanie skontrolujte "MAXIMÁLNY ČAS PROCESU". Nemali by sa objaviť hodnoty nad 150 % (bezpečná rezerva pre nepriaznivé prevádzkové podmienky!).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
<b>320-041E</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Nepl. oblasť pre CASE</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba doby chodu PLC: Operand pre pokyn CASE obsahuje hodnotu, ktorá sa nedá interpretovať do tabuľky CM ako offset (menšia ako 0 alebo väčšia alebo rovná tabuľkovej dĺžke).</p> <p><b>Error correction</b> - Nechajte skontrolovať program PLC. - oboznámte zákazníčku službu</p>
<b>320-041F</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Podprogram nedefinovaný</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba času chodu PLC - podprogram nedefinovaný.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-0420</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Chybný index oblasti</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: - Adresa na zápisový prístup k dátovým typom B/W/D/M/I/O/T/C je kvôli započítaniu indexového registra v neplatnom rozsahu pre tento typ operandu. - Indexový register obsahuje pri prístupe do poľa konštant hodnotu, ktorá nie je pre toto pole možná (&lt; 0 alebo &gt;= dĺžke poľa). - Adresa reťazca vedie pri započítaní indexového registra k neprípustnej hodnote. - Číslo dialógu (S#Dn[X]) alebo chybového hlásenia (S#En[X]) vedie kvôli započítaniu indexového registra k neprípustnej hodnote (&lt; 0 alebo &gt; 999). - Pri adresovaní časti reťazca.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
<b>320-0421</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Tab. chýb nedostupná</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je k dispozícii žiadna tabuľka chybových hlásení PLC. - Bol vyvolaný modul chybového hlásenia PLC 9085/9086, hoci nebola preložená žiadna tabuľka chybových hlásení, alebo v tabuľke nie sú žiadne položky. - Bol vyvolaný modul chybového hlásenia PLC 9085/9086, alebo bol nastavený identifikátor chyby, hoci bola tabuľka po preklade zmenená, resp. zmazaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Preložiť tabuľku chybových hlásení PLC. - Skontrolovať záznamy v tabuľke chybových hlásení PLC.</p>
<b>320-0422</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Chyba pri volaní modulu</p> <p><b>Cause of error</b> Fatálna chyba pri vyvolaní modulu PLC (napr. modul 9031: chyba pri prepočte MP).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
<b>320-0423</b>	<p><b>Error message</b> PLC: Chýba súbor udalostí</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor definovaný v systémovom súbore plc.cfg pomocou PLCEVENTS= sa nenašiel.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
320-0424	<p><b>Error message</b> PLC: Príveľa udalostí</p> <p><b>Cause of error</b> Pre aktuálny proces SPAWN (kooperatívny multitasking) bolo zadefinovaných viac ako 15 udalostí.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
320-0442	<p><b>Error message</b> PLC: Tab. chýb nie je .PET</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka chýb PLC vybraná v plc.cfg nie je súbor PET.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte formát tabuľky chýb PLC.</p>
320-0443	<p><b>Error message</b> PLC: Tab. chýb nenájdená</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka chýb PLC vybraná v súbore plc.cfg nebola nájdená.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte názov súboru alebo cesty.</p>
320-0444	<p><b>Error message</b> PLC: Chybný formát tab. chýb</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka chýb PLC: Tabuľka chýb vybraná v súbore plc.cfg nemá aktuálny binárny formát (napr. po výmene softvéru).</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte tabuľku chýb a cez dátové rozhranie načítajte novú tabuľku chýb PLC.</p>
320-0445	<p><b>Error message</b> Tab. PET Príveľa riadkov</p> <p><b>Cause of error</b> V tabuľke PET je definovaných príliš veľa hlásení chýb.</p> <p><b>Error correction</b> Vyhodnotený bude len určitý počet riadkov z tabuľky PET. Nasledujúce riadky budú ignorované.</p>
320-07D0	<p><b>Error message</b> PLC: Chyba v kontrolných súčtoch</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
320-07D1	<p><b>Error message</b> PLC: M4005, M4006, M4007 chybné</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Súčasne je nastavených viac ako jeden z merkrov M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05).</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
320-07D2	<p><b>Error message</b> PLC: Spín. impulzy akt. súčasne</p> <p><b>Cause of error</b> Runtime chyba PLC: Súčasne je aktivovaných viac ako jedna z funkcií "PLC polohovanie", "Posunutie nulového bodu" a "Orientácia vretena".</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC.</p>
320-07D3	<p><b>Error message</b> PLC: nedefin. chyba času chodu</p> <p><b>Cause of error</b> Nedefin. chyba času chodu</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
320-07D4	<p><b>Error message</b> Na X44 chýba napájacie napätie</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba riadiace napájanie 24 V pre relé.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte napájanie 24 V.</p>
320-07D5	<p><b>Error message</b> Zapojenie NÚDZ. VYP. je chybné</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybné zapojenie reťazca núdzového vypnutia</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte zapojenie</p>



Číslo chyby	Popis
320-07D6	<p><b>Error message</b> STOP cez PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Program PLC zastavil systém</p> <p><b>Error correction</b> Rešpektujte ďalšie hlásenia, prípadne upovedomte výrobcu strojov. Ovládanie musíte vypnúť a reštartovať.</p>
320-07D7	<p><b>Error message</b> M0-999 a B0-127 sú vymazané</p> <p><b>Cause of error</b> Spustili ste funkciu na vymazanie remanentných údajov. Systém je zastavený.</p> <p><b>Error correction</b> Reštartujte ovládanie</p>
320-07D8	<p><b>Error message</b> Výmena zálohovacej batérie</p> <p><b>Cause of error</b> Napätie záložnej batérie kleslo pod minimálnu hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte záložnú batériu (pozri užívateľskú príručku).</p>
320-07D9	<p><b>Error message</b> Vysoká teplota (CPU%1 := %2°C)</p> <p><b>Cause of error</b> Snímač teploty v ovládaní rozpozná príliš vysokú teplotu vnútri skrine ovládania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatočný odvod tepla v rozvodnej skrini</li> <li>- znečistené filtračné rohože</li> <li>- chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- chybný ventilátor v skrini ovládania</li> <li>- chybný snímač teploty</li> <li>- nevhodné osadenie prvkov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistite filtračné rohože</li> <li>- opravte klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- vymeňte ventilátor</li> <li>- oboznámte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-07DA	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota hlavného počítača MC príliš vysoká: = %1 °C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty v ovládaní rozpozná príliš vysokú teplotu vnútri skrine ovládania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatočný odvod tepla v rozvodnej skrini</li> <li>- znečistené filtračné rohože</li> <li>- chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- chybný ventilátor v skrini ovládania</li> <li>- chybný snímač teploty</li> <li>- nevhodné osadenie prvkov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistíte filtračné rohože</li> <li>- opravte klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- vymeňte ventilátor</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
320-07DB	<p><b>Error message</b></p> <p>Pokazený ventilátor skrine MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Počet otáčok ventilátora skrine je príliš nízky.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte ventilátor</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
320-07DC	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba napájacie napätie na zariad.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Napájacie napätia na zariadení vo vetve HSCI sú mimo špecifikovaných oblastí.</p> <p>Možné zariadenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hl. počítač MC</li> <li>- Vstupná/Výstupná montážna skupina PL</li> <li>- Ovládacie pole stroja MB</li> <li>- Iné CC vo vetve HSCI</li> </ul> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zásobovanie zariadení napätím nie je dostatočné</li> <li>- Skrat v zásobovaní napätím</li> <li>- Skrat v PL vstupoch a výstupoch</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte napájacie napätia na pripojených prístrojoch</li> <li>- Skontrolujte kabeláž na možné skraty (napr. PLC vstupy alebo výstupy)</li> <li>- Vymeňte hardvér</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0BB8	<b>Error message</b> %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA1	<b>Error message</b> M <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA2	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA3	<b>Error message</b> T0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA4	<b>Error message</b> TOOL CALL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA5	<b>Error message</b> TOOL DEF <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA6	<b>Error message</b> Sním. imp. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA7	<b>Error message</b> Odpoved' <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
320-0FA8	<b>Error message</b> Parameter <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FA9	<b>Error message</b> Otáčky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAA	<b>Error message</b> Režim <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAB	<b>Error message</b> Prev. stupeň <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAC	<b>Error message</b> Index <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAD	<b>Error message</b> Zásobník <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAE	<b>Error message</b> Miesto <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FAF	<b>Error message</b> Kanál <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
320-0FB0	<b>Error message</b> Stav <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB1	<b>Error message</b> Ručne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB2	<b>Error message</b> Inkrement. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB3	<b>Error message</b> Referencie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB4	<b>Error message</b> Snímanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB5	<b>Error message</b> Záporný smer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB6	<b>Error message</b> Poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB7	<b>Error message</b> Posuv <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
320-0FB8	<b>Error message</b> Bez konc. spín. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FB9	<b>Error message</b> Bez NC Stop <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
320-0FBB	<b>Error message</b> Chýba napájacie napätie pre prístroj HSCI <b>Cause of error</b> Bolo rozpoznané, že na prístroji na zbernici HSCI chýba napájacie napätie +24 V. Pretrváva signál PF.BOARD v stave S. <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otvorte diagnostiku zbernice a skontrolujte hlásenia stavov prístrojov pripojených na zbernicový systém HSCI.</li> <li>- Všetky prístroje pripojené na zbernicový systém HSCI správne napájajte napätím +24 V-NC a +24 V-PLC.</li> <li>- Reštartujte ovládanie.</li> </ul>
320-0FBC	<b>Error message</b> TNC sa vypína, funkcie stroja sa vykonávajú. <b>Cause of error</b> Program PLC oneskoruje vypnutie riadenia. <b>Error correction</b> Vykonajte funkcie stroja požadované programom PLC.
320-0FBE	<b>Error message</b> Nástroj porušený
320-0FBF	<b>Error message</b> Pre chybu PET je definovaných viac tried chýb <b>Cause of error</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- V tabuľke chýb (.PET) bola pre jednu chybu definovaná viac ako jedna trieda chyby.</li> </ul> <b>Error correction</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre príslušnú chybu definujte iba jednu triedu chyby.</li> <li>- Ďalšie informácie (názov tabuľky a číslo chyby) nájdete v zozname chýb po stlačení softvérového tlačidla „Interné informácie“.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
320-0FC0	<p><b>Error message</b> Nesprávne nastavenie parametrov rýchleho vstupu PLC</p> <p><b>Cause of error</b> V súbore IOC nebol nastavený rýchly PLC vstup alebo sú jeho parametre nastavené nesprávne.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu IO - Upovedomte zákazníčku službu</p>
320-0FC2	<p><b>Error message</b> Inštalácia JHIOSim neúplná</p> <p><b>Cause of error</b> Windows: Knižnica JHIOSim-DLL nie je dostupná Virtual Box: Inštalácia je neúplná Virtual Box: Spoločný adresár /mnt/sf/IOsim neexistuje</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte inštaláciu Virtual Boxu a Windows</p>
320-0FC3	<p><b>Error message</b> Štart programu NC nie je toho času povolený</p> <p><b>Cause of error</b> Štart programu NC nie je momentálne povolený, pretože osi práve vykonávajú zadania obsahujúce pohyby.</p> <p><b>Error correction</b> Pokúste sa o opakované spustenie programu neskôr</p>
320-0FC4	<p><b>Error message</b> Systém preťažený – vyrovnávacia pamäť správ plná</p> <p><b>Cause of error</b> Do systému spracovania programov PLC bolo v krátkom čase odoslaných veľmi veľa príkazov. To vedie k tomu, že príslušné správy už v systéme nebolo možné doručiť. Tieto príkazy vznikajú z vyvolania modulov PLC alebo vyvolania knižnice funkcií Python pre aplikácie OEM. Kapacita existujúca v systéme na ukladanie správ do vyrovnávacej pamäte je vyčerpaná, program PLC bol zastavený.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program PLC alebo aplikáciu OEM Lepšie časovo rozdeľte vyvolanie modulov PLC alebo funkcií v knižnici funkcií jh v skripte Python aplikácií OEM</p>

Číslo chyby	Popis
<b>320-0FC6</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota hlavného počítača MC je príliš vysoká: %1°C (výstra- ha)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty v ovládaní rozpozná príliš vysokú teplotu vnútri skrine ovládania.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- nedostatočný odvod tepla v rozvodnej skrini</li> <li>- znečistené filtračné rohože</li> <li>- chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- chybný ventilátor v skrini ovládania</li> <li>- chybný snímač teploty</li> <li>- nevhodné osadenie prvkov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vyčistíte filtračné rohože</li> <li>- opravte klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini</li> <li>- vymeňte ventilátor</li> <li>- oboznámte zákazníku službu</li> </ul>
<b>320-0FC7</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota hlavného počítača MC je príliš nízka: %1°C (výstraha)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty rozpoznáva príliš nízku teplotu v rámci telesa hlavného počítača.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poškodené klimatizačné zariadenie v skriňovom rozvádzači alebo ovládacom paneli (miesto montáže MC)</li> <li>- Poškodený snímač teploty</li> <li>- Nevhodná montáž komponentov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte teplotné pomery v skriňovom rozvádzači</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie a prípadne ho opravte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>320-0FC8</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Teplota hlavného počítača MC je príliš nízka: % 1°C</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Snímač teploty rozpoznáva príliš nízku teplotu v rámci telesa hlavného počítača.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Poškodené klimatizačné zariadenie v skriňovom rozvádzači alebo ovládacom paneli (miesto montáže MC)</li> <li>- Poškodený snímač teploty</li> <li>- Nevhodná montáž komponentov</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte teplotné pomery v skriňovom rozvádzači</li> <li>- Skontrolujte klimatizačné zariadenie a prípadne ho opravte</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
320-0FC9	<p><b>Error message</b> Vyvolanie externého nástroja nie je momentálne povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Externý nástroj je možné vyvolať, len ak sa pri vyvolaní vloží do vretena. Momentálne má však volaný nástroj zostať na svojom terajšom mieste.</p> <p><b>Error correction</b> Priradíte nástroju miesto v tabuľke miest.</p>
322-0002	<p><b>Error message</b> Nesprávna pozícia nástroja pri spustení prívodu bloku. ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b> Chod blokov ste spustili s nesprávnym miestom nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Vymeňte správny nástroj a reštartujte.</p>
322-0003	<p><b>Error message</b> Konfiguračný dátum %1 - %2 obsahuje chybu</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor na popis frekvencie výmeny nástrojov zadany v konfiguračných dátach obsahuje polia a nebol prevzatý pre prevádzku ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-0004	<p><b>Error message</b> Mnohoznačné vyvol. nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> Súčasne sa majú zameniť alebo vymeniť dva nástroje.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte program NC.</p>
322-0005	<p><b>Error message</b> Súbor sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor na popis frekvencie výmeny nástrojov zadany v konfiguračných dátach neexistuje.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
322-0006	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Pre tabuľku miest TOOL_P nie je definovaný žiadny primárny kľúč (TOOL_P.P, č. zásobníka a miesta).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-0007	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Pre tabuľku miest TOOL_P bol ako primárny kľúč definovaný nesprávny stĺpec (nie TOOL_P.P, č. zásobníka a miesta).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-0008	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci P tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-0009	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci ST tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-000A	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci F tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-000B	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci PTYP tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
322-000C	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Nástroj bol nájdený v tabuľke miest viackrát.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte tabuľku miest. Vymažte nástroj na miestach, ktoré nie sú obsadené, alebo vyznačte tieto miesta ako rezervované.</p>
322-000D	<p><b>Error message</b> Tabuľka miest je pravdepodobne nekonzistentná</p> <p><b>Cause of error</b> Interné údaje ovládania o vloženom nástroji nezodpovedajú obsahu tabuľky miest. Môže sa to vyskytnúť po editovaní alebo prepísaní tabuľky miest alebo po prerušení výmeny nástroja. Obsah tabuľky miest možno viac nezodpovedá obsadeniu pamäti nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte tabuľku nástrojov.</p>
322-000E	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Pre tabuľku miest TOOL_P nie je definovaný potrebný stĺpec (P, T alebo RSV).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov.</p>
322-000F	<p><b>Error message</b> Súbor sa nenašiel</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor s tabuľkou miest sa nenašiel v nakonfigurovanej ceste.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovte súbor s pôvodnou cestou alebo vytvorte nový súbor s pôvodnou cestou, alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>
322-0010	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
322-0011	<p><b>Error message</b> Bez prístupu do tab. miest</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolanie nástroja nemôže pokračovať, pretože je zabloko- vaný prístup do tabuľky miest. Takéto zablokovanie môže spôsobiť editácia tabuľky miest alebo program PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Ukončíte editáciu tabuľky miest alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>
322-0012	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Chýbajú konfiguračné dáta pre stĺpec tabuľky miest alebo sú chybné.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte výrobcu strojov</p>
322-0013	<p><b>Error message</b> Prístup k súboru nie je možný</p> <p><b>Cause of error</b> Chýba súbor s tabuľkou miest alebo bol odmietnutý prístup do tohto súboru.</p> <p><b>Error correction</b> Obnovte súbor alebo skontrolujte prístupové práva do súboru a odstráňte prípadne existujúcu ochranu proti zápisu.</p>
322-0014	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor s tabuľkou miest je neúplný, obsahuje riadky s rôznou dĺžkou, syntaktické chyby alebo neznáme stĺpce.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súbor alebo obnovte súbor, alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>
322-0015	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci T tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súbor alebo obnovte súbor, alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>

Číslo chyby	Popis
322-0016	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
322-0017	<p><b>Error message</b> Bez prístupu do tab. miest</p> <p><b>Cause of error</b> Prístup na tabuľku miest je blokovaný inou aplikáciou. Ovládanie nemôže preto po výmene nástroja aktualizovať tabuľku miest. Obsah tabuľky miest možno viac nezodpovedá obsadeniu pamäti nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte tabuľku nástrojov. Ukončíte editáciu tabuľky miest alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>
322-0018	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
322-0019	<p><b>Error message</b> Tab. miest chybná</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci RSV tabuľky miest bola načítaná neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte súbor alebo obnovte súbor, alebo upovedomte vášho výrobcu strojov.</p>
322-001A	<p><b>Error message</b> Je požadovaná zmena nástroja bez konfigurovaného vretena</p> <p><b>Cause of error</b> Pre kanál %1 nebolo nakonfigurované žiadne vreteno alebo (len kanál 0) sa nedalo žiadne vreteno implicitne priradiť.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC alebo upovedomte výrobcu strojov</p>

Číslo chyby	Popis
322-001B	<p><b>Error message</b> PLC dátum %1 sa nedá zmeniť</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k pokusu zmeniť dátum PLC so zadaným označením. Dátum neexistuje alebo sa nedá zmeniť, alebo nová hodnota nie je prípustná.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či dátum so zadaným označením existuje a či je uvoľnený pre zmeny. Skontrolujte, či nová hodnota pre tento dátum je prípustná. Zmeňte váš program NC tak, že sa použije správne označenie a prípustná hodnota.</p>
322-001C	<p><b>Error message</b> Systémová chyba v PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
322-001D	<p><b>Error message</b> Chybná tabuľka miest</p> <p><b>Cause of error</b> V stĺpci L tabuľky miest sa načítala neplatná hodnota.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte výrobcu stroja</p>
322-001E	<p><b>Error message</b> Miesto v zásobníku nástrojov zablokované</p> <p><b>Cause of error</b> Vyvolanie nástroja sa nedá vykonať, pretože miesto je v zásobníku nástrojov zablokované. Takéto zablokovanie môže byť spôsobené editáciou tabuľky miest alebo programom PLC.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte tabuľku miest alebo upovedomte výrobcu stroja.</p>
330-0002	<p><b>Error message</b> Safe Torque Off (-STO.B.x) aktívne</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba v priebehu programu - Aktívna bezpečnostná funkcia Safe Torque Off STO</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0003	<p><b>Error message</b> Externé NÚDZOVÉ ZASTAVENIE</p> <p><b>Cause of error</b> - Vstup PLC „Ovládanie pripravené na prevádzku“ nie je aktívny. - Obvod núdzového zastavenia bol prerusený ručne alebo ovládaním.</p> <p><b>Error correction</b> - Odblokujte tlačidlo núdzového zastavenia, zapojte ovládacie napätie, potvrdte hlásenie chyby - Skontrolujte obvod núdzového zastavenia. (tlačidlo núdzového zastavenia, koncový spínac osi, prepojenie atd.)</p>
330-0004	<p><b>Error message</b> Vyp. riadiace napätie!</p> <p><b>Cause of error</b> Riadiace napätie je stále zapnuté.</p> <p><b>Error correction</b> Vypnúť riadiace napätie.</p>
330-0005	<p><b>Error message</b> Relé: Otv. rozp. kontakt?</p> <p><b>Cause of error</b> V reťazci relé je otvorený rozp. kontakt jedného alebo viacerých relé.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať funkčnosť relé. - Príp. sa obráťte na služby zákazníkom.</p>
330-0006	<p><b>Error message</b> Zap. riadiace napätie</p> <p><b>Cause of error</b> Riadiace napätie je vypnuté.</p> <p><b>Error correction</b> Zapnúť riadiace napätie.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Menič nepripravený do prev.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zapnutie pohonu nie je možné kvôli nepripravenému meniču (signál RDY).</li> <li>- Pri doskách rozhrania pre menič Siemens nie je druhá os uvoľnená</li> <li>- Žiadne spínacie signály do ochrán meniča, resp. relé</li> <li>- Porucha kompaktného meniča, napájania meniča alebo výk. modulu</li> <li>- Prerušenie na kábli zbernice meniča (napájacia zber., zber. zar., zber. PWM)</li> <li>- Porucha rozhrania PWM na ovládání</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odstráňte prerušenie v skriň. rozvádzači</li> <li>- Vymeňte chybný kompaktný menič, napájanie, výkonovú časť</li> <li>- Vymeňte chybné káble</li> <li>- Oboznámte zákazníčku službu</li> </ul>
330-0012	<p><b>Error message</b></p> <p>Tlač. stroja stlačené</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kontakt tlačidla stroja zostal zopnutý!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uvoľnite tlačidlo, alebo sa obráťte na služby zákazníkom.</p>
330-0013	<p><b>Error message</b></p> <p>Relé: Rozp. kontakt zopnutý?</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V reťazci relé je uzatvorený rozp. kontakt jedného alebo viacerých relé.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolovať funkčnosť relé. Príp. sa obráťte na služby zákazníkom.</p>
330-0014	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 Menič vretena RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Výkonovú časť vretena nebolo možné zapnúť do stavu pripravenosti na prevádzku.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostné relé nebolo dotiahnuté (napr. zástrčka X71 na UE/UV/UVR, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive)</li> <li>- chybná výkonová časť</li> <li>- prerušený zbernicový kábel PWM</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte uloženie káblov, oboznámte zákazníčku službu.</p>



Číslo chyby	Popis
330-0015	<p><b>Error message</b> CC%2 Menič osi RDY=0</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonovú časť niektorej osi nebolo možné zapnúť do stavu pripravenosti na prevádzku. - Bezpečnostné relé nie je dotiahnuté (napr. zástrčka X72 na UV, X73 na zasúvacej karte HEIDENHAIN pre Simodrive) - chybná výkonová časť - prerušený zbernicový kábel PWM</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte uloženie káblov, oboznámte zákaznícku službu.</p>
330-0016	<p><b>Error message</b> CC%2 Menič vretena RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonová časť vretena je pripravená na prevádzku, hoci musela byť vypnutá.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0017	<p><b>Error message</b> CC%2 Menič osi RDY=1</p> <p><b>Cause of error</b> Výkonová časť vretena alebo jednej z osí je pripravená na prevádzku, hoci musela byť vypnutá.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-001A	<p><b>Error message</b> Vstup (ES.B) nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b> 24 V na vstupe ES.B, pri dynamickom teste sa očakáva 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
330-001B	<p><b>Error message</b> Test vyp. kanálov neaktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Test vypínacích kanálov nebol prostredníctvom MC (Main Computer Unit) spustený.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-001F	<b>Error message</b> CC%2 Chyba kontr. súč. FS  <b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu zapríčinená nesprávnymi údajmi. - Interná chyba softvéru  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.
330-0020	<b>Error message</b> Preteč. zál. pam. prík.  <b>Cause of error</b> Jednotka CC (Control Computer Unit) nemohla vrátiť ako echo toľko príkazov do MC (Main Control Unit).  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.
330-0021	<b>Error message</b> Nerovnaký príkaz  <b>Cause of error</b> Príkaz, ktorý vrátila jednotka CC ako echo, nezodpovedá odoslanému príkazu MC.  <b>Error correction</b> Oboznámte zákazníčku službu.
330-0022	<b>Error message</b> CC%2 Príkaz nepotvrdený  <b>Cause of error</b> Príkaz nebol do 200ms potvrdený jednotkou CC.  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.
330-0023	<b>Error message</b> Funkcia FS nevykonaná  <b>Cause of error</b> V rámci jedného cyklu neboli vykonané jedna alebo viaceré funkcie FS.  <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.

Číslo chyby	Popis
330-0024	<p><b>Error message</b> Tlač. potvrd. uč. kol. potvrd.</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo stlačené potvrdzovacie tlačidlo ručného kolieska. Parametrom CfgHandwheel -&gt; type bolo vybrané nesprávne ručné koliesko.</p> <p><b>Error correction</b> u.</p>
330-0025	<p><b>Error message</b> Chybné dáta z CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Chybný softvér</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
330-0026	<p><b>Error message</b> Syst. takt MC nezh. s CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba hardvéru (kremeň. gen.) - Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Vymeňte riad. dosku al. dosku v PC - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
330-0027	<p><b>Error message</b> MC Vysoká odchýlka polohy %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná odchýlka polohy medzi otáčkomerom a systémom polohy je väčšia ako hodnota z parametra CfgAxisSafety -&gt; positionDiffRef, resp. CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Príliš veľký rozdiel medzi vypočítanou polohou z impulzov meracieho prístroja polohy a impulzov otáčkomera</li> <li>- Pri prvom uvedení do prevádzky: Chybné normovanie impulzov otáčkomera (napr. vložené chybné stúpanie vretena)</li> <li>- Príliš veľká vôľa obratu</li> <li>- Chybná spojka, prevody atď.</li> <li>- Roztrhnutý remeň</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie</li> <li>- Skontrolujte CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRef, CfgAxisSafety-&gt;positionDiffRun</li> <li>- Pri prvom uvedení do prevádzky: Skontrolujte normovanie impulzov otáčkomera (vložte správne stúpanie vretena)</li> <li>- Skontrolujte vôľu obratu</li> <li>- Opravte spojku, prevody atď.</li> <li>- Vymeňte remeň</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0028	<p><b>Error message</b> Žiadne hodn. pol. z CC%2</p> <p><b>Cause of error</b> Jednotka CC neodoslala jednotke MC za určité časové obdobie žiadne hodnoty polohy.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnúť a znovu zapnúť riadiaci systém;</li> <li>- Obrátiť sa na služby zákazníkom.</li> </ul>
330-0029	<p><b>Error message</b> Žiadne hodn. pol. MC do CC%2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Jednotka MC nesmie do jednotky CC prenášať žiadne hodnoty polohy.</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie;</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-002A	<p><b>Error message</b> Prev. osi MC/CC%2 nezhodné</p> <p><b>Cause of error</b> - Stav MC, ktorý sa týka overených hodnôt polohy, sa nezhoduje so stavom overených hodnôt polohy jednotky CC. - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite a znovu zapnite ovládanie; - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
330-002B	<p><b>Error message</b> CC%2 chybné Pres. vnor. súboru</p> <p><b>Cause of error</b> - Rozdielne čísla verzií vyvolaných vnorených súborov v jednotke MC a CC. - Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať verziu softvéru. - Obrátiť sa na služby zákazníkom.</p>
330-002D	<p><b>Error message</b> Roztočenie vretena</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otvorených bezp. dverách A/S bolo stlačené len tlač. na spust. vretena bez tlač. na potvrdenie spust. vretena.</p> <p><b>Error correction</b> Stlačte tlač. na spust. vretena a tlač. potvrd.</p>
330-002E	<p><b>Error message</b> Chybné SMP alebo kontrolný súčet</p> <p><b>Cause of error</b> - Bol zmenený bezpečnostný parameter stroja SMP. - Cez bezpečnostné parametre stroja bol zmenený kontrolný súčet</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte bezpečnostné parametre stroja a kontrolný súčet. - Zmeny smie vykonať len výrobca stroja so zadaním hesla výrobcu. - Po zmenách sa musia na stroji prípadne vykonať potrebné preberacie testy. - Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-002F	<p><b>Error message</b> Chybné SMP alebo stanovenie kontrolného súčtu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bol zmenený bezpečnostný parameter stroja SMP.</li> <li>- Cez bezpečnostné parametre stroja bol zmenený kontrolný súčet.</li> <li>- Súbor parametrov stroja nebolo možné otvoriť alebo nie je dostupný.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte bezpečnostné parametre stroja a kontrolný súčet.</li> <li>- Zmeny smie vykonať len výrobca stroja so zadáním hesla výrobcu.</li> <li>- Po zmenách sa musia na stroji prípadne vykonať potrebné preberacie testy.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
330-0030	<p><b>Error message</b> Bezpečné osi musia mať sínusové vstupy</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba SG</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0031	<p><b>Error message</b> Stav osi sa nedá určiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chyba SG</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p>
330-0033	<p><b>Error message</b> Nie v prevádzkovom režime REF</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola osí je možná len v prevádzkovom režime Referencovanie REF.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybové hlásenie potvrdíte tlačidlom CE a prejdite do prevádzkového režimu REF.</li> <li>- Následne referencujte osi.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-0034	<p><b>Error message</b> Neplatná os</p> <p><b>Cause of error</b> - V prípade osi, ktorá sa má kontrolovať, sa nejedná o bezpečnú os. - Uvedené číslo osi je neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru. - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0035	<p><b>Error message</b> Os je už skontrolovaná</p> <p><b>Cause of error</b> - Os, ktorá sa má kontrolovať, je už skontrolovaná. - Uvedené číslo osi je neplatné.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru. - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0036	<p><b>Error message</b> Os nie je referencovaná</p> <p><b>Cause of error</b> - Os, ktorá sa má kontrolovať, ešte nebola referencovaná.</p> <p><b>Error correction</b> - Interná chyba softvéru. - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0037	<p><b>Error message</b> Os v pohybe</p> <p><b>Cause of error</b> - Os, ktorá sa má kontrolovať, ešte nie je v stave pokoja.</p> <p><b>Error correction</b> - Chybové hlásenie potvrdíte tlačidlom CE a os uvedte do stavu pokoja. - Os následne skontrolujte. - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0038	<p><b>Error message</b></p> <p>Os nie je v skúšobnej polohe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Os, ktorá sa má kontrolovať, nestojí v kontrolnej polohe (parameter stroja S positionMatch v CfgAxisSafety).</li> <li>- Os sa odchyľuje príliš ďaleko od kontrolnej polohy (parameter stroja S positionDiffRef v CfgAxisSafety).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybové hlásenie potvrdíte tlačidlom CE a os uvedte do kontrolnej polohy.</li> <li>- Os následne skontrolujte.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0039	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba súhlas</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri kontrole osi (hlásenie: „Potvrdte potvrdzovacím tlačidlom“) nedostane ovládanie žiadny súhlas prostredníctvom potvrdzovacieho tlačidla.</li> <li>- Chybné potvrdzovacie tlačidlo/-á.</li> <li>- Kontrolu osí je možné uzavrieť až potvrdením.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte hardvér pre potvrdenie (potvrdzovacie tlačidlá).</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-003A	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba oprávnenie na kontrolu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrola osi/-í nie je v bezpečnostnom prevádzkovom režime SOM_1 možná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybové hlásenie potvrdíte tlačidlom CE a prejdite do bezpečnostného prevádzkového režimu (napr. SOM_3).</li> <li>- Os následne skontrolujte.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-003C	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Vstup S %2 nerovnaký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezpečnostný vstup SPLC-MC sa nerovná vstupu SPLC-CC. napr. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>330-003D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 S vstup %1 nie je rovnaký</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vstup CCU orientovaný na bezpečnosť &gt; 400 ms nezhodný so vstupom MCU orientovaným na bezpečnosť.</li> <li>- Rozdielna úroveň na vstupe bezp. modulu:</li> <li>0 = Konfigurácia osí A1/A2</li> <li>1 = Konfigurácia osí B1/B2</li> <li>2 = -- (voľné)</li> <li>3 = Tlač. potvrd. ovl. pultu stroja</li> <li>4 = Odpoveď Odpojenie</li> <li>5 = -- (len CC: NC stop)</li> <li>6 = -- (len CC: stop vretena)</li> <li>7 = Tlač. potvrd. Ručné koleso</li> <li>8 = Bezpečne znížená rýchlosť osí/vretena</li> <li>9 = -- (voľné)</li> <li>10 = bezp. zníž. Rýchlosť pomocných osí</li> <li>11 = Prev. režim 3 (spín. s kľúčom 1, pol. 3)</li> <li>(bep. prev. zastavenie osí/vretena)</li> <li>12 = -- (voľné)</li> <li>13 = Tlač. potvrd. na meniči nástrojov</li> <li>14 = -- (len CC: tlač. stroja aktívne)</li> <li>15 = -- (len CC: stroj zap.)</li> <li>16 = -- (len CC: stop NC + vreteno)</li> <li>17 = Aktivovať uvoľ. držiaka nástroja</li> <li>18 = Prev. režim 2 (spín. s kľúčom 1, pol. 2)</li> <li>19 = Prev. režim 4 (spín. s kľúčom 2)</li> <li>- Chybné zapojenie X65, X66 (X67)</li> <li>- Porucha bezp. modulu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> <li>- Skontrolujte zapojenie X65, X66 (X67)</li> <li>- Vymeňte bezp. modul</li> </ul>
<b>330-003E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Koncový spínač %2 +</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prekročenie absolútnej kladnej hraničnej hodnoty polohy (kladný rozsah posuvu) bezpečnostnej funkcie SLP</li> <li>- Vypočítaná dráha nástroja prekračuje stanovený rozsah posuvu (softvérový koncový spínač) stroja.</li> <li>- V ručnom prevádzkovom režime sa dosiahol softvérový koncový spínač (absolútna hraničná hodnota polohy).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program.</li> <li>- Skontrolujte referenčný bod, príp. ho zadajte znovu.</li> <li>- Posúvajte v protismere</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-003F	<p><b>Error message</b> CC Koncový spínač %2 +</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje rozsah posuvu stroja. Zdanlivo sa aktuálne nastavenie stroja neprevezme a obrobok sa tým nachádza v nesprávnej pozícii v pracovnom priestore. Poz. softvérový koncový spínač je definovaný konfiguračným dátumom CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchPos.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu.</p>
330-0040	<p><b>Error message</b> MC Koncový spínač %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> - Prekročenie absolútnej zápornej hraničnej hodnoty polohy (záporný rozsah posuvu) bezpečnostnej funkcie SLP - Vypočítaná dráha nástroja prekračuje stanovený rozsah posuvu (softvérový koncový spínač) stroja. - V ručnom prevádzkovom režime sa dosiahol softvérový koncový spínač (absolútna hraničná hodnota polohy).</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte referenčný bod, príp. ho zadajte znovu. - Posúvajte v protismere - Upovedomte zákazníčku službu</p>
330-0041	<p><b>Error message</b> CC Koncový spínač %2 -</p> <p><b>Cause of error</b> Vypočítaná dráha nástroja prekračuje neg. rozsah posuvu stroja. Zdanlivo sa aktuálne nastavenie stroja neprevezme a obrobok sa tým nachádza v nesprávnej pozícii v pracovnom priestore. Neg. softvérový koncový spínač je definovaný konfiguračným dátumom CfgPositionLimits-&gt;swLimitSwitchNeg.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte naprogramované súradnice, príp. zmeňte program. - Skontrolujte vzťažný bod, príp. ho zadajte znovu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0042	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Monitorovanie klúdu %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Odchýlka polohy pri aktívnej bezpečnostnej funkcii SOS (bezpečné prevádzkové zastavenie) je väčšia ako hodnota definovaná v konfiguračnom dátume CfgAxisSafety -&gt;positionRangeVmin.</li> <li>- Ak budú pri núdzovom zastavení osi a vreteno brzdené a ak osi zastanú skôr ako vreteno, bude na osiach až do zastavenia vretena monitorovaná hodnota z CfgAxisSafety -&gt; positionRangeVmin.</li> <li>- Pri zatvorených bezp. dverách v prev. režime Automatika (SOM 1) bude na osiach, ktorých pohon je vypnutý (napr. mech. zablok. osi), až do zastavenia monitorovaná hodnota z CfgAxisSafety -&gt; positionRangeVmin.</li> <li>- Po uvoľnení potvrdzovacieho tlačidla je os zásobníka stroja v pohybe ešte viac ako 3 s.</li> <li>- Počas testu brzd prekračuje os maximálnu prípustnú dráhu v CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin. Musí sa vychádzať z poškodenej prídržnej brzdy pre os!</li> <li>- Po aktivovaní reakcie SS2 Stop a uplynutí nastaveného času zastavenia SS2 bola odchýlka polohy väčšia ako hodnota stanovená v konfiguračnom dátume CfgAxisSafety-&gt;positionRangeVmin.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ak sa chyba vyskytne počas testu brzd, bude os regulovaná. Os sa musí presunúť na bezpečnú polohu pred vypnutím stroja. Musí sa vychádzať z poškodenej prídržnej brzdy.</li> <li>- Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
330-0044	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Posuv väčší ako SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Posuv prekračuje povolenú hodnotu pre aktívny bezpečnostný prevádzkový režim SOM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>
330-0045	<p><b>Error message</b></p> <p>CC Posuv väčší ako SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Posuv prekračuje povolenú hodnotu pre aktívny bezpečnostný prevádzkový režim SOM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0046	<p><b>Error message</b> MC Vstup S %2 nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné vstupy pre kľúčový spínač, spínače dverí a núdzové zastavenie neboli počas cyklického testu nastavené na úroveň 0.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu!</p>
330-0047	<p><b>Error message</b> CC%1 Vstup S %2 nerovný 0</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné vstupy pre kľúčový spínač, spínače dverí a núdzové zastavenie neboli počas cyklického testu nastavené na úroveň 0.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu!</p>
330-0048	<p><b>Error message</b> MC NC teplota je mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota vo vnútri ovládania prekročila povolenú toleranciu. - Znečistené filtr. rohože v skriň. rozvádzači - Chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini - Chybný ventilátor v skrini ovládania - Chybné ovládanie</p> <p><b>Error correction</b> - Vyčistite filtračné rohože - Opravte klimatizačné zariadenie - Vymeňte ventilátor v telese ovládania/príp. vymeňte celé ovládanie Zabezpečte lepšie chladenie skriň. rozvádzača.</p>
330-0049	<p><b>Error message</b> CC%2 NC teplota je mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> Teplota vo vnútri ovládania prekročila povolenú toleranciu. - Znečistené filtr. rohože v skriň. rozvádzači - Chybné klimatizačné zariadenie v rozvodnej skrini - Chybný ventilátor v skrini ovládania - Chybné ovládanie</p> <p><b>Error correction</b> - Vyčistite filtračné rohože - Opravte klimatizačné zariadenie - Vymeňte ventilátor v telese ovládania/príp. vymeňte celé ovládanie Zabezpečte lepšie chladenie skriň. rozvádzača.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-004A</b>	<p><b>Error message</b> MC +5V mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> - Interné napájacie napätie +5 V v MC prekročilo povolenú toleranciu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-004B</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 +5V mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> Napájacie napätie 5V v ovládaní prekročilo povolenú toleranciu.</p> <p><b>Error correction</b> Oboznámte zákaznícku službu.</p>
<b>330-004C</b>	<p><b>Error message</b> MC prev. čas nie je rovn. ako CC</p> <p><b>Cause of error</b> Medzi MC a CC sú cyklicky porovnávané prevádzkové stavy Automatika, SLS, SOS, STO. Pri nerovnosti po dobu viac ako 500 ms sa aktivuje bezpečný Stop1 (SS1).</p> <p><b>Error correction</b> - Hlásenie chyby potvrdíte tlačidlom CE - Vypnite a zapnite stroj - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte verziu softvéru</p>
<b>330-004D</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Prev. stav nezhodný s MC</p> <p><b>Cause of error</b> - Medzi MC a CC sa cyklicky porovnávajú prevádzkové stavy Automatika, SLS, SOS, STO. Pri nerovnosti po dobu viac ako 500 ms sa aktivuje bezpečný Stop1 (SS1).</p> <p><b>Error correction</b> - Hlásenie chyby potvrdíte tlačidlom CE - Vypnite a zapnite stroj - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte verziu softvéru</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-004E</b>	<p><b>Error message</b> MC Vysoká amplitúda %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplitúda signálu meracieho systému je príliš veľká, príp. je aktívny signál pre znečistenie. - Nesprávne nastavenie hlavy k meraciemu prístroju polohy, príliš malá vzduchová medzera (otvorené meracie prístroje) - Prívodné napätie je príliš vysoké</p> <p><b>Error correction</b> - skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému - oboznámte zákazníku službu</p>
<b>330-004F</b>	<p><b>Error message</b> CC Vysoká amplitúda %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Amplitúda signálu meracieho systému je príliš vysoká, resp. je aktívny signál pre znečistenie. - Nesprávne nastavenie hlavy k meraciemu prístroju polohy, príliš malá vzduchová medzera (otvorené meracie prístroje) - Prívodné napätie je príliš vysoké</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte amplitúdu signálu meracieho systému - Oboznámte zákazníku službu</p>
<b>330-0050</b>	<p><b>Error message</b> MC Nízka amplitúda %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplitúda signálu meracieho systému je príliš malá, príp. je aktívny signál pre znečistenie. - merací prístroj je znečistený - merací prístroj je chybný - vnikla vlhkosť - rozladené nastavenie snímačej hlavy (vzdialenosť, rovnobežnosť) - chybný kábel meracieho prístroja - chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie - vibrácie- signály porúch</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0051	<p><b>Error message</b> CC Nízka amplitúda %2</p> <p><b>Cause of error</b> Amplitúda signálu meracieho systému je príliš malá, príp. je aktívny signál pre znečistenie.  - merací prístroj je znečistený  - merací prístroj je chybný  - vnikla vlhkosť  - rozladené nastavenie snímačej hlavy (vzdialenosť, rovnobežnosť)  - chybný kábel meracieho prístroja  - chybný vstup meracieho prístroja na ovládanie  - vibrácie- signály porúch</p> <p><b>Error correction</b>  - oboznámte zákazníčku službu</p>
330-0052	<p><b>Error message</b> MC Vysoká frekvencia %2</p> <p><b>Cause of error</b> Prekročenie max. vstupnej frekvencie na vstupe meracieho prístroja.  - Porucha signálu otáčkomera  - Vibrácie na stroji</p> <p><b>Error correction</b>  - Skontrolujte pripojenie otáčkomera (pripojenie kostry)  - Skontrolujte otáčkomer  - Skontrolujte vstupnú frekvenciu signálu meracieho systému.  - Odstráňte zdroj vibrácií  - Upovedomte zákazníčku službu</p>
330-0053	<p><b>Error message</b> CC Vysoká frekvencia %2</p> <p><b>Cause of error</b>  - Na vstupe meracieho systému bola prekročená maximálna vstupná frekvencia.  - Porucha na signáli snímača motora  - Vibrácie na stroji</p> <p><b>Error correction</b>  - Oboznámte zákazníčku službu  - Skontrolujte pripojenie snímača motora (uzemnenie)  - Skontrolujte snímač motora  - Skontrolujte vstupnú frekvenciu signálu meracieho systému  - Odstráňte vibrácie</p>

Číslo chyby	Popis
330-0054	<p><b>Error message</b> MC Otáčky väčšie ako SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> Otáčky prekračujú povolenú hodnotu pre aktívny bezpečnostný prevádzkový režim SOM.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
330-0055	<p><b>Error message</b> CC Otáčky väčšie ako SLS %2</p> <p><b>Cause of error</b> Posuv prekračuje povolenú hodnotu pre aktívny bezpečnostný prevádzkový režim SOM.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu.</p>
330-0056	<p><b>Error message</b> Potvr. kl. WKZ meniča je aktívny</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo stlačené potvrdzovacie tlačidlo meniča nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolovať potvrdzovacie tlačidlo; - Obráťte sa na služby zákazníkom.</p>
330-0057	<p><b>Error message</b> CC%2 SH1=0</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0058	<p><b>Error message</b> CC%2 SH1=1</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba hardvéru. - Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0059	<p><b>Error message</b> Žiadny hardvér pre funkčnú bezp.</p> <p><b>Cause of error</b> Hardvérové komponenty nie sú kompatibilné s bezpečnostným softvérom</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníku službu</p>



Číslo chyby	Popis
<b>330-005A</b>	<b>Error message</b> MC nie je k dispoz. žiadna pamäť <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
<b>330-005B</b>	<b>Error message</b> Bezp. dvere otvorené <b>Cause of error</b> Bezp. dvere otvorené <b>Error correction</b> Zatvorte bezp. dvere
<b>330-005C</b>	<b>Error message</b> MC Spustená nepreverená os %2 <b>Cause of error</b> Táto os ešte nebola skontrolovaná. <b>Error correction</b> Skontrolujte os
<b>330-005E</b>	<b>Error message</b> Interná chyba softvéru <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.
<b>330-005F</b>	<b>Error message</b> FS hardvér je osadený bez FS softvéru! <b>Cause of error</b> Bezpečnostný hardvér sa nesmie osadiť bez bezpečnostného softvéru! <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.

Číslo chyby	Popis
330-0060	<p><b>Error message</b> Chyba v konfigurácii FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Konfiguračný dátum je chybný, neúplný, alebo pod. (načítaný dátum ako dodatočná informácia)</li> <li>- Osová skupina z CfgAxisSafety nie je konfigurovaná</li> <li>- Bezpečné vreteno nie je v osovej skupine pre vretená</li> <li>- Žiadna alebo nesprávna maximálna rýchlosť pre SOM 2</li> <li>- Bezpečná os posuvu nie je v osovej skupine pre vretená</li> <li>- Nenakonfigurovaný žiadny alebo nakonfigurovaný nesprávny vstup snímača (poloha alebo motor)</li> <li>- Nakonfigurovaný nesprávny výstup PWM</li> <li>- Bezpečná os nie je regulovaná cez CC (analogovo, simulácia, vreteno PLC, ...)</li> <li>- Bezpečná os je nakonfigurovaná pre "referencovanie priebežne"</li> <li>- Rozdielne počty impulzov na otáčku pre snímač motora v rôznych blokoch parametrov osi</li> <li>- Zadané viaceré osové skupiny s rovnakým ID</li> <li>- Zadané neplatné číslo indexu pre osovú skupinu (negatívne, príliš veľké)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Opravte konfiguráciu</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0064	<p><b>Error message</b> MC Test brzd nevykonaný</p> <p><b>Cause of error</b> Spustil sa test brzd, ale CC počas 10 s. neohlásilo koniec.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0065	<p><b>Error message</b> Príkaz MC %1 nepotvrdený</p> <p><b>Cause of error</b> Príkaz nebol potvrdený MC v rámci 400ms.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
330-0066	<p><b>Error message</b> MC Výstup PWM nedostupný</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-0067</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Timeout porovnanie verzií</p> <p><b>Cause of error</b> CC počas 2s neposiela žiadne čísla verzií (bezpečné zastavenie 0).</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-0068</b>	<p><b>Error message</b> MC chybný počet FS-CC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Obráťte sa na služby zákazníkom. - Vymeňte softvér.</p>
<b>330-0069</b>	<p><b>Error message</b> MC Chyba kontr. súč. S</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba kontrolného súčtu zapríčinená nesprávnymi údajmi. - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu.</p>
<b>330-006A</b>	<p><b>Error message</b> CC%2 Timeout kontr. súčet SMP</p> <p><b>Cause of error</b> CC nezistí počas 2 s žiadne kontrolné súčty SMP (bezpečné zastavenie 0). - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-006B</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 2 povolená len jedna os</p> <p><b>Cause of error</b> V prevádzkovom režime SOM 2 sa má pohybovať viac ako jedna os.</p> <p><b>Error correction</b> V režime SOM 2 sa smie pohybovať len jedna os.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-006C</b>	<p><b>Error message</b> MC spoj. + 24 V na brzd. vedenie</p> <p><b>Cause of error</b> Na brzdovom kanáli A MC je koncovka s 24 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte brzdový kanál A - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>330-006D</b>	<p><b>Error message</b> MC Spoj 0V na brzd. vedenie %2</p> <p><b>Cause of error</b> Na brzdovom kanáli A MC je koncovka s 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte brzdový kanál A - Upovedomte zákazníku službu</p>
<b>330-006E</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 Stlačiť tlač potvrd.</p> <p><b>Cause of error</b> V duhu prevádzky SOM 4 nebolo stlačené žiadne potvrdzovacie tlačidlo v rámci doby, definovanej v MP529.</p> <p><b>Error correction</b> Stlačte potvrdzovacie tlačidlo</p>
<b>330-006F</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 nepovolené</p> <p><b>Cause of error</b> Druh prevádzky BA4 sa volí kľúčovým spínačom, ale nie je uvoľnený cez konfiguračný dátum "permitSom4".</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníku službu - Druh prevádzky uvoľnite prostredníctvom konfiguračného dátumu "permitSom4"</p>
<b>330-0070</b>	<p><b>Error message</b> MC SOM 4 nemožné</p> <p><b>Cause of error</b> 1. Zámkový spínač nie je v polohe SOM 1</p> <p><b>Error correction</b> 1. Zámkový spínač uveďte do polohy SOM 1</p>

Číslo chyby	Popis
330-0071	<p><b>Error message</b> MC Prev. režim nemožný</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba preporenia na vstupoch SG BA2.x, BA3.x a BA4.x</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu - Skontrolujte zapojenie</p>
330-0073	<p><b>Error message</b> CC%2 Čas. limit pri meraní prúdu</p> <p><b>Cause of error</b> Pri teste vypnutia vykoná CC meranie prúdu, ktoré spúšťa MC. Ak sa do max. 2 s nezíska žiadna odpoveď, vykoná sa reakcia Stop0.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0074	<p><b>Error message</b> MC nesprávna sk. osí S</p> <p><b>Cause of error</b> - Neprípustná definícia osovej skupiny v parametri stroja S axisGroup v CfgAxisSafety.</p> <p><b>Error correction</b> - Skorigujte parameter stroja axisGroup v CfgAxisSafety. - Zmeny v tomto parametri stroja S smie vykonávať výhradne výrobca stroja. - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0075	<p><b>Error message</b> MC Test brzd neaktivovaný</p> <p><b>Cause of error</b> - Os pred vypnutím uveďte do bezpečnej polohy - Test brzd nebol riadený MC</p> <p><b>Error correction</b> - softvérová chyba - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0076	<p><b>Error message</b> CC Bezp. dvere otvorené</p> <p><b>Cause of error</b> Sú otvorené jedny alebo viacero bezp. dverí A/S/T na CC.</p> <p><b>Error correction</b> - Zatvorte dvere, resp. skontrolujte zapojenie - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-0077	<p><b>Error message</b> Chyba v kontrolných súčtoch A</p> <p><b>Cause of error</b> Súčet CRC EPROM IC-P1 a IC-P2 nie je správny.</p> <p><b>Error correction</b> - Vypnite a zapnite ovládanie, príp. spustíte znovu - Oboznámte zákazníku službu.</p>
330-0078	<p><b>Error message</b> MC Monitorovanie pohybu %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Porucha hardvéru - Vreteno neregulovateľné</p> <p><b>Error correction</b> - Vyrovnajte vreteno - Vymeňte hardvér - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-0079	<p><b>Error message</b> MC Chybné pribrzdzenie %2</p> <p><b>Cause of error</b> Osi sa nedajú nastavovať. Zareagovalo monitorovanie dv/dt.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte parametre stroja CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Vyrovnajte osi - Vymeňte hardvér - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-007A	<p><b>Error message</b> CC Tlač. stroja stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Na strane CC je aktívne jedno alebo viacero tlačidiel stroja, ktoré sú spojené s MT.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlačidlo (-á), resp. skontrolujte zapojenie - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-007B	<p><b>Error message</b> MC Tlač. potvrd. MB stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Na strane MC je aktívne tlač. potvrd. MB.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlačidlo, resp. skontrolujte zapojenie - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-007C</b>	<p><b>Error message</b> CC Tlač. potvrd. MB stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Na strane CC je aktívne tlač. potvrd. MB.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlačidlo, resp. skontrolujte zapojenie - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-007D</b>	<p><b>Error message</b> CC Tlač. potvrd. WZM stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Na strane CC je aktívne tlač. potvrd. meniča nástr.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlačidlo, resp. skontrolujte zapojenie. - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-007E</b>	<p><b>Error message</b> MC Menič RDY=0 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Hoci SH1B.x = 1, je RDY.x=0</p> <p><b>Error correction</b> - Chyba hardvéru - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-007F</b>	<p><b>Error message</b> MC Menič RDY=1 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Hoci SH1B.x = 0, je RDY.x=1</p> <p><b>Error correction</b> - Chyba hardvéru - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-0080</b>	<p><b>Error message</b> MC 1.prekročenie koncového spínača %2+</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostný koncový spínač bol prvýkrát prekročený.</p> <p><b>Error correction</b> - Odstráňte hlásenie chyby pomocou "Stroj Zap." a posuňte do oblasti koncového spínača.</p>

Číslo chyby	Popis
330-0081	<p><b>Error message</b> MC 1.prekročenie koncového spínača %2-</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostný koncový spínač bol prvýkrát prekročený.</p> <p><b>Error correction</b> - Odstráňte hlásenie chyby pomocou "Stroj Zap." a posuňte do oblasti koncového spínača.</p>
330-0082	<p><b>Error message</b> MC odchýlka pož. - skut. príliš veľká %2</p> <p><b>Cause of error</b> Vlečná vzdialenosť presunutej osi je väčšia ako hodnota zadaná v konfiguračnom dátume positionDiffRun.</p> <p><b>Error correction</b> - znížte posuv opracovania, zvýšte počet otáčok. - Odstráňte možné zdroje otrasov. - Pri častejšom výskyte: oboznámte zákazníku službu.</p>
330-0083	<p><b>Error message</b> S-softvérová chyba MC %1</p> <p><b>Cause of error</b> - softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - oboznámte zákazníku službu</p>
330-0084	<p><b>Error message</b> MC spustenie skúšky vypín. kanálov nie je možné</p> <p><b>Cause of error</b> Spustenie skúšky vypínacích kanálov bolo riadené PLC napriek tomu, že nie je aktívny vstup Stroj Zap.</p> <p><b>Error correction</b> - chyba v programe PLC - oboznámte zákazníku službu</p>
330-0085	<p><b>Error message</b> CC Tlač. potvrd. ruč kol. stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo stlačené potvrdzovacie tlačidlo ručného kolieska na strane CC. Parametrom CfgHandwheel →type bolo vybrané nesprávne ručné koliesko.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte potvrdzovacie tlačidlá - Správne nastavte konfiguračný dátum - Upovedomte zákazníku službu</p>



Číslo chyby	Popis
330-0086	<p><b>Error message</b> Núdzové zastavenie SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Reakcia núdzového zastavenia (SS1) sa vyvolala programom SPLC</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0087	<p><b>Error message</b> Fatálna chyba SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Reakcia zastavenia kvôli fatálnej chybe (SS1F) sa vyvolala programom SPLC</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-0088	<p><b>Error message</b> MC Tlač. potvrd. stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Je stlačené tlačidlo potvrdenia na ovl. paneli, resp. na ručnom kolese.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlač. potvrdenia - Skontrolujte vstupy</p>
330-0089	<p><b>Error message</b> CC Tlač. potvrd. stlačené</p> <p><b>Cause of error</b> Je stlačené tlačidlo potvrdenia na ovl. paneli, resp. na ručnom kolese.</p> <p><b>Error correction</b> - Uvoľnite tlač. potvrdenia - Skontrolujte vstupy</p>
330-008A	<p><b>Error message</b> CC%2 menič ôs RDY=0 (Bezpečnostné relé)</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné relé pre osi (K1) má uzáver s 0 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hardvér.</p>

Číslo chyby	Popis
330-008B	<p><b>Error message</b> CC%2 menič ôs RDY=1 (Bezpečnostné relé)</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečnostné relé pre osi (K1) má uzáver s +24 V.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hardvér.</p>
330-008C	<p><b>Error message</b> Prekročenie času MC pri brzdení (SS1) %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Bol prekročený maximálne prípustný čas pre brzdenie na medznej hodnote prúdu (SS1).</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnoty parametrov: timeLimitStop1: prednastavenie času na odstavenie osí/vretien na rampe núdzového brzdenia pre reakciu SS1. - Upovedomte zákazníku službu.</p>
330-008D	<p><b>Error message</b> Prekročenie dráhy MC pri SS2 %2</p> <p><b>Cause of error</b> Pri realizácii brzdenia na obryse (SS2) bola prekročená maximálna prípustná dráha v bezpečnostnom parametri stroja distLimitStop2.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznam v distLimitStop2 - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-008E	<p><b>Error message</b> MC zmena z SOM_2/SOM_3 na SOM_4 nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> - Nie je zvolený bezpečnostný druh prevádzky SOM_1 - napr. kľúčový prepínač 1 nie je v polohe SOM_1</p> <p><b>Error correction</b> - Zvoľte bezpečnostný druh prevádzky SOM_1 - napr. kľúčový prepínač 1 v polohe SOM_1</p>
330-008F	<p><b>Error message</b> MC zmena z SOM_4 na SOM_2/SOM_3 nemožná</p> <p><b>Cause of error</b> - Nie je zvolený bezpečnostný druh prevádzky SOM_1 - napr. kľúčový prepínač 1 nie je v polohe SOM_1</p> <p><b>Error correction</b> - Zvoľte bezpečnostný druh prevádzky SOM_1 - napr. kľúčový prepínač 1 v polohe SOM_1</p>

Číslo chyby	Popis
330-0090	<p><b>Error message</b></p> <p>MC SPLC vyžaduje neplatnú reakciu zastavenia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC vyžaduje pre skupinu osí/vretien neplatnú reakciu zastavenia (SS0, SS1, SS1F alebo SS2)</li> <li>- Chybný program SPLC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0091	<p><b>Error message</b></p> <p>MC SPLC vyžaduje neplatnú bezpečnostnú funkciu</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- SPLC vyžaduje pre skupinu osí/vretien neplatnú bezpečnostnú funkciu (SLI, SLS, STO, SOS alebo AUTO)</li> <li>- Chybný program SPLC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0092	<p><b>Error message</b></p> <p>Deaktivácia brzdy MC nie je možná %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pohon bol zapnutý, aj keď je pre os alebo vreteno ešte aktívna bezpečnostná funkcia STO (Bezpečne vypnutý moment).</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná chyba softvéru</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0093	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Systémový takt MC nerovnaký s SKERN MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nezvýši interný Watchdog counter</li> <li>- Chybný hardvér MC alebo sa vyskytla softvérová chyba</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
330-0094	<p><b>Error message</b></p> <p>MC Systémový takt MC nerovnaký s SPLC MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nedostáva žiadne správy z SPLC MC</li> <li>- Chybný hardvér MC alebo sa vyskytla softvérová chyba v SPLC MC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-0095</b>	<p><b>Error message</b> MC Systémový takt MC nerovnaký s SPLC CC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- MC nedostáva žiadne správy z SPLC CC</li> <li>- Chybný hardvér MC alebo sa vyskytla softvérová chyba v SPLC CC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>330-0096</b>	<p><b>Error message</b> MC Chyba pri krížovom porovnaní: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Krížové porovnanie medzi bezpečnostnými údajmi MC a CC hlási chybu</li> <li>- Údaje programovacieho rozhrania SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) sú v MC a CC rozdielne</li> <li>- Údaje programovacieho rozhrania SPlcApiToSaftey (PP_xxx) sú v MC a CC rozdielne</li> <li>- Porucha hardvéru</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>330-0097</b>	<p><b>Error message</b> MC Bezpečný výstup nerovnaký: %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Krížové porovnanie spätne načítateľného výstupu hlási chybu</li> <li>- Porucha hardvéru</li> <li>- Interná chyba softvéru</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte kabeláž</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>
<b>330-0098</b>	<p><b>Error message</b> MC +3,3 V mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interné napájacie napätie +3,3 V v MC prekročilo povolenú toleranciu.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte chybný hardvér (MC)</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-0099	<p><b>Error message</b> MC +3,3 V-PIC mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> - Interné napájacie napätie +3,3 V-PIC v MC prekročilo povolenú toleranciu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-009A	<p><b>Error message</b> MC +12 V mimo tolerancie</p> <p><b>Cause of error</b> - Interné napájacie napätie +12 V v MC prekročilo povolenú toleranciu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-009B	<p><b>Error message</b> MC otáčky ventilátora 1 príliš nízke</p> <p><b>Cause of error</b> - Otáčky interného ventilátora 1 MC nedosahujú prípustnú tolerančnú hranicu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-009C	<p><b>Error message</b> MC otáčky ventil. 2 príliš nízke</p> <p><b>Cause of error</b> - Otáčky interného ventilátora 2 MC nedosahujú prípustnú tolerančnú hranicu.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákazníku službu</p>
330-009D	<p><b>Error message</b> MC ventilátor nie je rozpoznaný</p> <p><b>Cause of error</b> - Porucha hardvéru (MC)</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný hardvér (MC) - Upovedomte zákazníku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-009E</b>	<p><b>Error message</b> MC chyba zaznamenania skutočnej hodnoty %2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Merací prístroj hlási internú chybu pri zázname skutočných hodnôt</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A0</b>	<p><b>Error message</b> Os MC %2 v regulácii</p> <p><b>Cause of error</b> - Program SPLC vyžaduje bezpečnostnú funkciu STO, aj keď je os stále regulovaná - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A1</b>	<p><b>Error message</b> Vreteno MC %2 v regulácii</p> <p><b>Cause of error</b> - Program SPLC vyžaduje bezpečnostnú funkciu STO, aj keď je vreteno stále regulované - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A2</b>	<p><b>Error message</b> Odchýlka medzi skutočnou a požadovanou hodnotou počtu otáčok MC je príliš veľká %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Bezpečnostná funkcia porovnania požadovanej a skutočnej hodnoty s hodnotami otáčok hlási chybu - Maximálne prípustná odchýlka medzi skutočnou a požadovanou hodnotou otáčok (speedDiffNom) bola prekročená o viac ako je povolený čas v bezpečnostnom parametri stroja timeToleranceSpeed</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznamy v bezpečnostných parametroch stroja speedDiffNom a timeToleranceSpeed v CfgAxisSafety - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A3</b>	<p><b>Error message</b> MC Chybné údaje z SPLC %</p> <p><b>Cause of error</b> - Chybný prenos údajov - Chybný kontrolný súčet CRC</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00A4</b>	<p><b>Error message</b> MC stav S reakcia aktívna: %1</p> <p><b>Cause of error</b> - Vplyvom internej hardvérovej alebo softvérovej chyby bol v stave S nastavený chybný bit: -STO.B.CC.WD: Odpadol Watchdog WD.B.CC regulačnej jednotky CC -SMOP.WD: Odpadol Watchdog WD.A.SMOP alebo WD.B.SMOP ovládacieho panela stroja MB -SPL.WD: Odpadol Watchdog WD.A.SPL alebo WD.B.SPL PLB -PF.BOARD: Interné monitorovanie napätia komponentov HSCI zistilo chybné napájacie napätie -REQ.SS2: Interné monitorovanie teploty príp. ventilátora komponentov HSCI zistilo chybu</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A5</b>	<p><b>Error message</b> MC -SMC.A.WD=0</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A6</b>	<p><b>Error message</b> MC autom.test.soft.SMC načítaný</p> <p><b>Cause of error</b> - Nahraný nebezpečný testovací softvér pre preberacie testy - Pozor: Bezpečnostné funkcie sú čiastočne deaktivované!</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákaznícku službu</p>
<b>330-00A7</b>	<p><b>Error message</b> Prekročenie času MC pri brzdení (SS2) %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Maximálny prípustný čas pre riadený stav pokoja (SS2 - brzdenie na obryse) sa prekročil</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte hodnoty parametrov: timeLimitStop2: Uvedenie času riadeného stavu pokoja pre reakciu SS2 - Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-00A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný kontrolný súčet bezpečných parametrov stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Minimálne pre jednu z nasledujúcich konfigurácií neexistuje uložený kontrolný súčet alebo je jeden z kontrolných súčtov neplatný:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bezpečné konfiguračné údaje,</li> <li>- hardvérová konfigurácia,</li> <li>- konfigurácia meracích prístrojov.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja a prípadne ich opravte.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
330-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmenený kontrolný súčet bezpečných parametrov stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interne uložený kontrolný súčet bezpečných parametrov stroja sa nezhoduje s novo vypočítaným kontrolným súčtom.</li> <li>- Zmenil sa jeden alebo viaceré bezpečné parametre stroja.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
330-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Kontrolný súčet zmenený prostredníctvom hardvérovej konfigurácie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interne uložený kontrolný súčet hardvérovej konfigurácie systému HSCI sa nezhoduje s novo vypočítaným kontrolným súčtom.</li> <li>- Komponenty HSCI boli vymenené, odstránené alebo novo pridané.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a prípadne korigujte hardvérovú konfiguráciu.</li> <li>- Pri zmenenej konfigurácii je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>330-00AB</b>	<p><b>Error message</b> Kontrolný súčet zmenený prostredníctvom konfigurácie meracích prístrojov</p> <p><b>Cause of error</b> - Interne uložený kontrolný súčet konfigurácie meracích prístrojov sa nezhoduje s novo vypočítaným kontrolným súčtom. - Meracie prístroje boli vymenené, odstránené alebo novo pridané.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte konfiguráciu meracích prístrojov a prípadne ju opravte. - Pri zmenenej konfigurácii je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu. Následne sa musí vykonať príslušný preberací test. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>330-00AC</b>	<p><b>Error message</b> Zmenený kontrolný súčet bezpečných parametrov stroja</p> <p><b>Cause of error</b> Zmenené záznamy bezpečných parametrov stroja</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja. - Vypnite a znovu zapnite ovládanie. - Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu. Následne sa musí vykonať príslušný preberací test. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>
<b>330-00AD</b>	<p><b>Error message</b> Nepripustná odchýlka bezpečných parametrov stroja</p> <p><b>Cause of error</b> Bezpečné parametre stroja sa v jednotlivých súboroch parametrov bezpečnej osi odlišujú. Nie je to prípustné. Hodnoty sa musia zhodovať vo všetkých súboroch parametrov jednej osi: - vstup meracích prístrojov, - výstup PWM, - rozlíšenie meracích prístrojov na dráhu, - smer počítania, - počet rysiek.</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja a prípadne ich opravte. - Vypnite a znovu zapnite ovládanie. - Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu. Následne sa musí vykonať príslušný preberací test. - Upovedomte zákazníčku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-00AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný záznam v bezpečnom parametri stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfiguračný dátum CfgAxisSafety obsahuje neplatné hodnoty v jednom z nasledujúcich bezpečných parametrov stroja:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- positionMatch Uvedená pozícia alebo hodnota je neplatná.</li> <li>- positionDiffRef Uvedená odchýlka alebo hodnota je neplatná.</li> <li>- speedLimitSom2 Uvedená rýchlosť alebo hodnota je neplatná.</li> <li>- axisGroup Neplatná skupina osí, príliš veľa vretien, príliš veľa osí alebo os konfigurovaná ako vreteno.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja a prípadne ich opravte.</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
330-00AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný záznam v bezpečnom parametri stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dátum konfigurácie CfgAxGroupSafety obsahuje v jednom bezpečnom parametri stroja neplatné hodnoty.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Číslo skupiny osí v bezpečnom parametri stroja „id“ je neplatné.</li> <li>- Skupina osí nepatrí k typu „SPINDLE“, ale v bezpečnom parametri stroja „brakeAfter“ je označená závislosť aspoň jednej inej skupiny osí.</li> <li>- Skupina osí nepatrí k typu „SPINDLE“, ale v bezpečnom parametri stroja „idleState“ je hodnota „STO“ nastavená.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte a v prípade potreby opravte záznamy bezpečných parametrov stroja</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00B0</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný záznam v bezpečnom parametri stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezpečný parameter stroja cfgSafety obsahuje neplatné hodnoty.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy bezpečného parametra stroja a prípadne ich opravte.</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
<b>330-00B1</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Neplatný záznam v bezpečnom parametri stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Konfigurácia bezpečných parametrov stroja je neplatná. Možné sú tieto príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nakonfigurovaný neplatný alebo žiadny vstup meracích prístrojov (merací prístroj otáčok alebo polohy).</li> <li>- Nakonfigurovaný neplatný alebo žiadny výstup PWM.</li> <li>- Neplatné priradenie osí/vretien k základným doskám plochých spojov regulátora.</li> <li>- Neplatné priradenie výstupu PWM a vstupu meracieho prístroja (merací prístroj otáčok alebo polohy) k základným doskám plochých spojov regulátora.</li> <li>- Konfigurácia medzi výstupom PWM a vstupom meracieho prístroja (merací prístroj otáčok alebo polohy) je neplatná.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu bezpečných parametrov stroja a prípadne ju opravte.</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadaním hesla výrobcu.</li> </ul> <p>Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00B2	<p><b>Error message</b></p> <p>Odchýlky v bezpečných parametroch stroja</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bezpečné parametre stroja sa v jednotlivých súboroch parametrov bezpečnej osi odlišujú. Nie je to prípustné. Hodnoty sa musia zhodovať vo všetkých súboroch parametrov jednej osi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vstup meracích prístrojov,</li> <li>- výstup PWM,</li> <li>- rozlíšenie meracích prístrojov na dráhu,</li> <li>- smer počítania,</li> <li>- počet rysiek.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte záznamy bezpečných parametrov stroja a prípadne ich opravte.</li> <li>- Vypnite a znovu zapnite ovládanie.</li> <li>- Pri zmenených hodnotách bezpečných parametrov stroja je potrebné prevziať zmeny zadáním hesla výrobcu. Následne sa musí vykonať príslušný preberací test.</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu.</li> </ul>
330-00B3	<p><b>Error message</b></p> <p>Vlastný test MC %1 nespustený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri samotestovaní bezpečnosti sa zistila chyba. Na účely testovania musí byť nastavený určitý signál, ku ktorého spusteniu z uvedeného HSCI komponentu nedošlo. Chybové hlásenie obsahuje nasledujúce informácie: Samotestovanie MC STEST_&lt;Signál&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI komponent&gt;, &lt;HSCI adresa&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál, ktorý sa má nastaviť, je uvedený pod STEST_</li> <li>- HSCI komponent, ktorý signál nenastavil, je uvedený pod STESTDEV_</li> <li>- Uvedené číslo v chybovom hlásení zodpovedá HSCI adrese dotknutého HSCI komponentu</li> </ul> <p>Možné príčiny chýb:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybný HSCI komponent</li> <li>- Chybná kabeláž</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vymeňte chybný HSCI komponent</li> <li>- Skontrolujte kabeláž</li> <li>- Upovedomte zákaznícku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00B4	<p><b>Error message</b> Vlastný test MC %1 nerozpoznaný</p> <p><b>Cause of error</b> Pri samotestovaní bezpečnosti sa zistila chyba. Na účely testovania bol nastavený určitý signál a ten nebol uvedeným HSCI komponentom rozpoznávaný. Chybové hlásenie obsahuje nasledujúce informácie: Samotestovanie MC STEST_&lt;Signál&gt;, STESTDEV_&lt;HSCI komponent&gt;, &lt;HSCI adresa&gt; - Nastavený signál je uvedený pod STEST_ - HSCI komponent, ktorý signál nerozpoznal, je uvedený pod STESTDEV_ - Uvedené číslo v chybovom hlásení zodpovedá HSCI adrese dotknutého HSCI komponentu Možné príčiny chýb: - Chybný HSCI komponent - Chybná kabeláž</p> <p><b>Error correction</b> - Vymeňte chybný HSCI komponent - Skontrolujte kabeláž - Upovedomte zákazníčku službu</p>
330-00B5	<p><b>Error message</b> MC nesprávny príkaz z MC</p> <p><b>Cause of error</b> - interná softvérová chyba</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>
330-00B6	<p><b>Error message</b> MC Neplatný druh prevádzky SPLC</p> <p><b>Cause of error</b> - Chyba v programe SPLC - SPLC vyžaduje platný druh prevádzky Platné druhy prevádzky sú SOM_1, SOM_2, SOM_3 a SOM_4 - Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> - Skontrolujte program SPLC - Upovedomte zákazníčku službu</p>
330-00B7	<p><b>Error message</b> Porucha ovládania brzdy MC %2</p> <p><b>Cause of error</b> - Menič je chybný - Zapojenie riadenia brzdenia je chybné (spoj na 0 V, spoj na 24 V)</p> <p><b>Error correction</b> - Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
330-00B8	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba riadenia brzd MC</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič je chybný</li> <li>- Zapojenie riadenia brzdenia je chybné (spoj na 0 V, spoj na 24 V)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
330-00B9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba MC vo vypínacom kanáli STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypínacích kanálov zistil chybu: Nulovanie impulzov špecifické pre os pre výkonovú časť pomocou kanála A je chybné. Vypínací signál: STO.A.P.x Vypínací kanál: STO.A.x Signál odpovede pre tento vypínací kanál má nesprávny stav, t. z. pri</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič JH: Výkonová časť hlási „Pohotovosť“ (RDY.x=1), hoci sa očakáva „Žiadna pohotovosť“ (RDY.x=0).</li> <li>- Menič DRIVE-CLiQ: Prislúchajúci diagnostický signál je „1“, hoci sa očakáva „0“.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie (kábel PWM)</li> <li>- Hardvérová chyba (výkonová časť, regulačná jednotka)</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
330-00BA	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba MC vo vypínacom kanáli STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Test vypínacích kanálov zistil chybu: Uvoľnenie impulzov špecifické pre os pre výkonovú časť pomocou kanála A je chybné. Vypínací signál: STO.A.P.x Vypínací kanál: STO.A.x Signál odpovede pre tento vypínací kanál má nesprávny stav, t. z. pri</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Menič JH: Výkonová časť hlási „Žiadna pohotovosť“ (RDY.x=0), hoci sa očakáva „Pohotovosť“ (RDY.x=1).</li> <li>- Menič DRIVE-CLiQ: Prislúchajúci diagnostický signál je „0“, hoci sa očakáva „1“.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie (kábel PWM)</li> <li>- Hardvérová chyba (výkonová časť, regulačná jednotka)</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00BB</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>
<b>330-00BC</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected.</li> <li>- DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (PWM cable)</li> <li>- Hardware error (power module, controller unit)</li> <li>- Inform your service agency.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00BD</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.</p> <p>The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules.</p> <p>At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>
<b>330-00BE</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The cutout channel test detected a fault:  The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.</p> <p>The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S.</p> <p>At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module,</li> <li>X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective)</li> <li>- Exchange defective hardware (power module)</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
330-00C0	<p><b>Error message</b> Vyžaduje sa samotest.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prekročený maximálny povolený časový interval pre samotest.</li> <li>– Na ďalšiu prevádzku stroja pri otvorených ochranných dverách sa musí vykonať samotest.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Spustiť samotest.</li> <li>– Pri zatvorených ochranných dverách môžete potvrdiť chybové hlásenie a ďalej prevádzkovať stroj.</li> <li>– Pri otvorených ochranných dverách alebo pred ich otvorením musíte spustiť samotest, aby ste mohli stroj ďalej prevádzkovať.</li> <li>– Informujte zákazníčku službu.</li> </ul>
330-00C1	<p><b>Error message</b> MC zapojenie pohonu nie je možné: NN_GenSafe = 0</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Signál rozhrania SPLC NN_GenSafe = 0. Preto nie je možné zapnutie pohonov.</li> <li>- Program SPLC nespúšťa signál rozhrania.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte program PLC.</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu.</li> </ul>
330-00C2	<p><b>Error message</b> Chyba pri aktivovaní konfigurácie FS</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovanie inej konfigurácie FS sa prerušilo, pretože kontrolné súčty CRC dátových blokov FS sú odlišné.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vyresetujte stav „Prijaté“ posledných upravených dátových blokov FS</li> <li>- Ručne vyresetujte posledné vykonané úpravy</li> <li>- Nahrajte do stroja platnú zálohu</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>
330-00C3	<p><b>Error message</b> Chyba konfigurácie FS: ID stroja sa nezhodujú</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovanie inej konfigurácie FS sa prerušilo, pretože zapísané identifikátory stroja ID konfigurácií FS sa odlišujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte identifikátory Stroja ID konfigurácií FS</li> <li>- Upovedomte zákazníčku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00C4	<p><b>Error message</b> Maximálny počet dátových blokov FS dosiahne</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovanie inej konfigurácie FS sa prerušilo, pretože došlo k prekročeniu maximálneho prípustného počtu rôznych dátových blokov FS.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte nepotrebné dátové bloky FS - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-00C5	<p><b>Error message</b> Maximálny počet konfigurácií FS dosiahne</p> <p><b>Cause of error</b> Aktivovanie inej konfigurácie FS sa prerušilo, pretože došlo k prekročeniu maximálneho prípustného počtu rôznych konfigurácií FS.</p> <p><b>Error correction</b> - Vymažte nepotrebné konfigurácie FS - Upovedomte zákaznícku službu</p>
330-00C6	<p><b>Error message</b> MC pohyb ručného kolieska umožňuje iba jedna os</p> <p><b>Cause of error</b> – Two or more axes are being moved in the "Electronic Handwheel" operating mode. - Simultaneous movement of multiple axes is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b> - Move only one axis in the Handwheel operating mode. - Check the entry in the appropriate safe machine parameter and correct it if necessary. - Inform your service agency.</p>
330-00C7	<p><b>Error message</b> Spustila sa fatálna rekonfiguračná chyba</p> <p><b>Cause of error</b> - Proces rekonfigurácie funkčnej bezpečnosti FS zlyhal.</p> <p><b>Error correction</b> - Kvôli funkčnej bezpečnosti sa vynuluje stav „Prevzaté“ všetkých konfigurácií a súborov údajov. - Porovnávacie dátové bloky sa vymažú. - Nainštalujte kompletnú zálohu stroja. - Upovedomte zákaznícku službu.</p>

Číslo chyby	Popis
330-00C8	<p><b>Error message</b></p> <p>Preberanie nie je možné počas procesu konfigurácie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Prevzatie dátových blokov alebo konfigurácií bolo vykonané počas procesu konfigurácie FS. Nie je to prípustné.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vykonajte prevzatie po ukončení procesu konfigurácie.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
330-00C9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba pri aktivovaní konfigurácie FS</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Niektorý z nasledujúcich bezpečných parametrov stroja bol po začiatku samotestu zmenený:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Čas do nasledujúceho samotestu</li> <li>- Monitorovanie času pre test brzd</li> </ul> <p>Tieto parametre stroja sa smú meniť iba pred spustením samotestu bezpečnosti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Obnovte pôvodné nastavenie príslušných parametrov stroja.</li> <li>- Reštartujte ovládanie.</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu.</li> </ul>
330-00CA	<p><b>Error message</b></p> <p>Špecifické bezpečnostné dvere skupiny osí sú otvorené (MC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostné dvere skupiny osí sú otvorené</li> <li>- Na umožnenie samotestu bezpečnosti alebo testu brzd osí musia byť bezpečnostné dvere príslušnej skupiny osí zatvorené.</li> </ul> <p>Ďalšie možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojenie bezpečnostných dverí</li> <li>- Porucha kontaktu bezpečnostných dverí</li> <li>- Signál z rozhrania SPLC PP_AxGrpStateReq nezodpovedá signálu S_STATE_AUTO [10]</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na umožnenie samotestu bezpečnosti alebo testu brzd zatvorte bezpečnostné dvere špecifické pre skupinu osí</li> </ul> <p>Prípadné ďalšie opatrenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie bezpečnostných dverí</li> <li>- Skontrolujte kontakt bezpečnostných dverí</li> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00CB	<p><b>Error message</b></p> <p>Špecifické bezpečnostné dvere skupiny osí sú otvorené (CC) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bezpečnostné dvere sú otvorené</li> <li>- Na umožnenie samotestu bezpečnosti alebo testu brzd osi musia byť bezpečnostné dvere príslušného pracovného priestoru zatvorené</li> </ul> <p>Ďalšie možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chybné zapojenie bezpečnostných dverí</li> <li>- Porucha kontaktu bezpečnostných dverí</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Na umožnenie samotestu bezpečnosti alebo testu brzd zatvorte bezpečnostné dvere</li> </ul> <p>Prípadné ďalšie opatrenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte zapojenie bezpečnostných dverí</li> <li>- Skontrolujte kontakt bezpečnostných dverí</li> <li>- Skontrolujte program SPLC</li> <li>- Upovedomte zákazníku službu</li> </ul>
330-00CC	<p><b>Error message</b></p> <p>Čas do nasledujúceho testu brzd je pre os neplatný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre nezabezpečenú os je nakonfigurovaná hodnota času vyššia ako 0</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pre os, ktorá nie je monitorovaná funkčnou bezpečnosťou FS, je ako hodnota času prípustný iba zápis 0.</li> </ul>
330-00DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Funkcia uvedenia do prevádzky pre FS je aktívna</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Je aktívna podpora pri uvádzaní do prevádzky pre funkcie funkčnej bezpečnosti FS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- NC softvér neobmedzí rýchlosť</li> <li>- Môžu sa vyskytnúť neočakávané pohyby, resp. vzniknúť nebezpečné situácie</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stroj smie prevádzkovať iba príslušne vyškolený personál</li> <li>- Prevádzkujte stroj len so zvýšenou opatrnosťou</li> <li>- Táto funkcia sa smie aktivovať len na účely uvedenia do prevádzky</li> <li>- Deaktivujte znovu túto funkciu pred vyexpedovaním stroja</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
330-00E7	<p><b>Error message</b> Dátový blok FS sa nemôže prevziať</p> <p><b>Cause of error</b> – V rôznych blokoch parametrov existujú minimálne dva dátové bloky FS s rovnakým identifikátorom ID a minimálne jeden zabezpečený parameter SMP má v oboch blokoch parametrov odlišnú hodnotu.</p> <p><b>Error correction</b> – Porovnajte hodnoty zabezpečených parametrov SMP rovnakého dátového bloku medzi blokmi parametrov a upravte ich. – Na vylúčenie takejto chyby odporúča spol. HEIDENHAIN použitie funkcie „KeySynonym“. – Upovedomte zákazníčku službu.</p>
330-00E8	<p><b>Error message</b> Vyžaduje sa samotest</p> <p><b>Cause of error</b> – Došlo k prekročeniu maximálneho prípustného času intervalu pre samotest. – Na ďalšiu prevádzku stroja pri otvorených ochranných dverách sa musí vykonať samotest.</p> <p><b>Error correction</b> – Spustite samotest. – Pri otvorených ochranných dverách alebo pred ich otvorením musíte spustiť samotest, aby ste mohli stroj ďalej prevádzkovať.</p>
330-00EA	<p><b>Error message</b> Aktivácia automatického režimu zmien nie je možná</p> <p><b>Cause of error</b> Rekonfigurácia FS ešte nie je ukončená.</p> <p><b>Error correction</b> Počkajte, kým bude proces rekonfigurácie FS úplne ukončený a následne to skúste znova.</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00EC</b>	<p><b>Error message</b> MC: stav S reakcia aktívna: %1</p> <p><b>Cause of error</b> V dôsledku internej chyby hardvéru alebo softvéru bol v stave S zadán chybný bit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC jednotky regulátora CC vypadol</li> <li>– SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP alebo WD.B.SMOP ovládacieho panela stroja MB/TE vypadol</li> <li>– SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL alebo WD.B.SPL jednotky PLB vypadol</li> <li>– PF.BOARD: Vnútročné monitorovanie napätia komponentu HSCI zistilo chybné napájacie napätie</li> <li>– REQ.SS2: Vnútročné monitorovanie teploty, resp. ventilátora komponentu HSCI zistilo chybu</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vytvorte servisný súbor</li> <li>– Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>330-00ED</b>	<p><b>Error message</b> Chyba MC, špecifické vyhodnotenie CC zariadenia %2/%3, chyba %1</p> <p><b>Cause of error</b> Regulačná jednotka CC hlási špecifickú chybu zariadenia.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>330-00EE</b>	<p><b>Error message</b> SKERN-MC: Zistila sa chyba Single-Event-Upset (SEU)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Interná softvérová chyba</li> <li>- Možno sporadická chyba spôsobená emisiami EMC</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte ovládanie</li> <li>- Skontrolujte tienenie, resp. tieniace pripojenie zariadení</li> <li>- Odtieňte alebo odstráňte možné zdroje rušenia EMC</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul>
<b>330-00EF</b>	<p><b>Error message</b> Chyba SMC v konfiguračných údajoch %1</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračné parametre sa nezhodujú s očakávanými hodnotami.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte parametre stroja</p>

Číslo chyby	Popis
<b>330-00F0</b>	<p><b>Error message</b> Kontrola osí roznych skupin osí</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa súčasne skontrolovať osi rôznych skupín osí.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte konfiguráciu: Osi, ktoré sú prepojené v pevnom zväzku Gantry, musia patriť rovnakej skupine osí</li> <li>- Na kontrolu odpojte dynamický zväzok Gantry</li> <li>- Príp. informujte výrobcu stroja</li> </ul> </p>
<b>330-00F1</b>	<p><b>Error message</b> Rekonfigurácia počas kontroly osí</p> <p><b>Cause of error</b> Počas kontroly osí sa vyskytla rekonfigurácia bezpečných parametrov stroja. Kontrola bola preto prerušená.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zopakujte kontrolu osí</li> <li>- Ak problém pretrváva, kontaktujte výrobcu stroja</li> </ul> </p>
<b>330-00F2</b>	<p><b>Error message</b> Kontrola externe monitorovanej osi</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa skontrolovať externe monitorovanú os. Ovládanie môže kontrolovať len interne monitorované osi.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Skontrolujte parameter CfgAxParSafety/encoderForSafety</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> </p>
<b>330-00F3</b>	<p><b>Error message</b> Chybajúce potvrdzovacie tlačidlo pri kontrole</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole osí ste nestlačili potvrdzovacie tlačidlo v časovom limite stanovenom riadením.</p> <p><b>Error correction</b> Zopakujte kontrolu osí.</p>
<b>330-00F4</b>	<p><b>Error message</b> Kontrola počas fatalnej chyby</p> <p><b>Cause of error</b> Pokúsili ste sa skontrolovať os, kým sa funkčná bezpečnosť nachádzala vo fatálnom chybovom stave.</p> <p><b>Error correction</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reštartujte riadenie</li> <li>- Informujte zákaznícky servis</li> </ul> </p>

Číslo chyby	Popis
330-00F5	<p><b>Error message</b></p> <p>Os nie je v skusobnej polohe</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrolovaná os nie je v kontrolnej polohe (bezpečný parameter stroja positionMatch in CfgAxisSafety)</li> <li>- Os sa príliš odchyľuje od kontrolnej polohy (bezpečný parameter stroja positionDiffRef in CfgAxisSafety)</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Potvrďte chybové hlásenie pomocou CE a dajte os do kontrolnej polohy</li> <li>- Následne skontrolujte os</li> </ul> <p>Zobrazí sa hlásenie, hoci os je v správnej kontrolnej polohe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pri zväzkoch Gantry nestojí pravdepodobne iná ako skúšaná os v polohe. V prípade potreby uvoľnite zväzok Gantry na kontrolu.</li> <li>- Skontrolujte konfiguráciu smeru pojazdu osi a v prípade potreby upravte (parameter stroja signCorrActualVal, signCorrNominalVal alebo záznam v stĺpci DIR tabuľky motora)</li> <li>- Informujte výrobcu stroja</li> </ul>
330-00F6	<p><b>Error message</b></p> <p>FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety &gt; speedPosComp-type with the value noComp is not allowed.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Reset the acceptance status</li> <li>- Reset the parameter value</li> </ul>
330-00F7	<p><b>Error message</b></p> <p>Axis in motion</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- The axis to be checked is still in motion</li> <li>- Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill</li> <li>- Then check the axis</li> <li>- Inform your service agency</li> </ul>



Číslo chyby	Popis
<b>330-00F8</b>	<p><b>Error message</b> Internal software error</p> <p><b>Cause of error</b> You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p><b>Error correction</b> - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency</p>
<b>330-00F9</b>	<p><b>Error message</b> Checking of axes of different axis groups</p> <p><b>Cause of error</b> You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p><b>Error correction</b> - 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>
<b>330-00FA</b>	<p><b>Error message</b> Chyba CC pri kontrole osí</p> <p><b>Cause of error</b> Pri kontrole osí sa vyskytla chyba na jednotke regulátora CC.</p> <p><b>Error correction</b> Pozrite si ďalšie chybové hlásenie jednotky regulátora CC</p>
<b>330-00FB</b>	<p><b>Error message</b> Interná softvérová chyba SMC</p> <p><b>Cause of error</b> Došlo k internej softvérovej chybe vo funkčnej bezpečnosti.</p> <p><b>Error correction</b> Informujte zákaznícky servis</p>
<b>400-071F</b>	<p><b>Error message</b> Tlačidlo bez funkcie</p> <p><b>Cause of error</b> Použitie tlačidla nie je v tomto stave povolené alebo tlačidlo nemá žiadnu funkciu.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
400-0720	<p><b>Error message</b> Aktuálny blok nevybraný</p> <p><b>Cause of error</b> Po prerušení spracovania programu nemôže ovládanie pokračovať v chode programu od miesta, na ktorom sa práve nachádza kurzor.</p> <p><b>Error correction</b> Požadované miesto na opätovný vstup do programu vyberte pomocou funkcie "GOTO" + číslo bloku alebo pomocou funkcie Chod blokov.</p>
400-073E	<p><b>Error message</b> Parameter sa nenašiel %1</p> <p><b>Cause of error</b> Hodnota sa nedala načítať z dát konfigurácie</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte dáta konfigurácie</p>
400-075F	<p><b>Error message</b> Chyba pri čítaní údajov modelu z %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri čítaní dát modelu</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte chybný súbor a vložte nový.</p>
400-0760	<p><b>Error message</b> Chyba pri zapisovaní údajov modelu podľa %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba pri zápise dát modelu</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte kapacitu pamäte, chyby v systéme súborov</p>
400-0761	<p><b>Error message</b> Nebolo možné založiť priečinok '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Adresár sa nedal pripojiť</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte kapacitu pamäte, chyby v systéme súborov</p>
400-0768	<p><b>Error message</b> Navolenie %1 nie je prípustné</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka nástrojov tool.t je určená výlučne pre chod programu.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte inú tabuľku nástrojov.</p>

Číslo chyby	Popis
400-0773	<p><b>Error message</b> Nemôžem zapísať parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Možno je konfiguračný súbor chránený proti zápisu</p> <p><b>Error correction</b></p>
400-0774	<p><b>Error message</b> Chybná tabuľka predvolieb</p> <p><b>Cause of error</b> Tabuľka predvolieb je chybná, možné príčiny: - Tabuľka predvolieb je nedostupná alebo chránená proti zápisu. - Riadok 0 nie je k dispozícii. - Nie je dostupný žiadny riadok s ACTNO = 1.</p> <p><b>Error correction</b> - Vytvorte tabuľku predvolieb príp. odstráňte ochranu proti zápisu - Do tabuľky predvolieb vložte riadok 0 - Nastavte ACTNO jedného riadku na 1</p>
400-0775	<p><b>Error message</b> Grafický model je nekompletný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
400-0777	<p><b>Error message</b> Chyba pri poverení servera PLC</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu.</p>
400-077F	<p><b>Error message</b> Súbor sa uloží a nedá sa ešte otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor sa práve ukladá v editore.</p> <p><b>Error correction</b> – Po ukončení ukladania do pamäte znova vyberte súbor. – Stav je rozpoznateľný na ikone „Počkajte, prosím“.</p>
401-0001	<p><b>Error message</b> Správa %1 nemôže byť odoslaná</p> <p><b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
401-0002	<b>Error message</b> Aplikácia nemohla byť inicializovaná <b>Cause of error</b> Prihlásenie do konfiguračného servera nie je možné. Konfigurácia programovateľných osí je rozporná. <b>Error correction</b> Skontrolujte a zmeňte konfiguračné dáta
401-0003	<b>Error message</b> Zadaná neplatná voľba %1 <b>Cause of error</b> Interná chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
401-0004	<b>Error message</b> Súbor %1 už obsahuje binárne kódovaný NC program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0005	<b>Error message</b> Súbor %1 neobsahuje NC program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0006	<b>Error message</b> Súbor %1 už obsahuje binárne zakódovaný NC program <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0007	<b>Error message</b> Súbor %1 obsahuje údaje v neznámom formáte <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
401-0008	<b>Error message</b> Súbor %2 sa prepíše do súboru %1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
401-0009	<p><b>Error message</b> Údaj jednotky %2 súboru %1 nemôže byť nahradený</p> <p><b>Cause of error</b> Program NC sa má nainštalovať na inú jednotku ako O; R: alebo V: .</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a zmeňte konfiguračné dáta pre cykly a makrá NC.</p>
401-000A	<p><b>Error message</b> Údaj %2 bol konvertovaný ( %1 )</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000B	<p><b>Error message</b> Údaj %1 nebolo možné kompilovať do súboru %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pri konverzii programu NC sa vyskytla chyba, súbor sa nedal pripojiť.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte názov cesty a ochranu proti zápisu cieľového súboru</p>
401-000C	<p><b>Error message</b> Súbor %2 bol zakódovaný</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000D	<p><b>Error message</b> Inštalácia cyklov je ukončená</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000E	<p><b>Error message</b> Chyba:</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
401-000F	<p><b>Error message</b> Súbor %2 bol prevedený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
401-0010	<p><b>Error message</b> Súbor %1 obsahuje dáta v nečitateľnom formáte.</p> <p><b>Cause of error</b> Program už bol skôr konvertovaný do nečitateľného dátového formátu bez pripojenia kópie textového súboru, na základe ktorého je možná opakovaná konverzia.</p> <p><b>Error correction</b> Do ovládania znovu nakopírujte súbor so zdrojovým textom programu a znovu spustite konverziu.</p>
401-0011	<p><b>Error message</b> Súbor %1 obsahuje syntakticky nesprávny NC block %2</p> <p><b>Cause of error</b> Program používa neznámy cyklus alebo neznámu os, alebo obsahuje inú chybu v syntaxi.</p> <p><b>Error correction</b> Do ovládania znovu nakopírujte súbor s upraveným zdrojovým textom programu a znovu spustite konverziu.</p>
402-0001	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Protikladné zadanie</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci obrysového prvku alebo v rôznych obrysovéch prvkoch ste naprogramovali rozporné dáta.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a zmeňte zadané dáta.</p>
402-0002	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Nie je definovaná východisková poloha</p> <p><b>Cause of error</b> Pred začiatkom sekvencie FK ste nedefinovali jednoznačnú polohu nástroja.</p> <p><b>Error correction</b> Pred začiatok sekvencie FK naprogramujte blok posuvu s oboma súradnicami obrábacej roviny.</p>
402-0003	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Nie je definovaný FPOL</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci sekvencie FK ste naprogramovali polárne súradnice, hoci ste ešte nedefinovali žiadny pól.</p> <p><b>Error correction</b> Pól naprogramujte funkciou FPOL.</p>

Číslo chyby	Popis
402-0004	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: FSELECT nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> V sekvencii FK sa nachádza blok FSELECT, hoci je obrys stanovený jednoznačne.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC: Vymažte príslušný blok FSELECT.</p>
402-0005	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Obrys je príliš zložitý</p> <p><b>Cause of error</b> Počet nerozpustiteľných blokov FK alebo počet voliteľných alternatívnych priebehov obrysu prekračuje prípustnú max. hodnotu 32</p> <p><b>Error correction</b> Sekvenciu FK rozpustite skôr pomocou FSELECT, alebo zadajte dodatočné dáta.</p>
402-0006	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Interná chyba softvéru</p> <p><b>Cause of error</b> Riadiaci softvér nemohol vypočítať naprogramovaný obrys, hoci tento vyhovuje všetkým prevereným, formálnym požiadavkám.</p> <p><b>Error correction</b> Pokúste sa naprogramovať požadovaný obrys iným spôsobom. Príp. upovedomte zákazníčku službu HEIDENHAIN.</p>
402-0007	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Neprípustné súradnice</p> <p><b>Cause of error</b> V rámci sekvencie FK ste naprogramovali nepovolenú os.</p> <p><b>Error correction</b> V obrábacej rovine programujte len súradnice, ktoré ste definovali pomocou FPOL (základné nastavenie: rovina XY ..</p>

Číslo chyby	Popis
402-0008	<p><b>Error message</b></p> <p>Programovanie FK: Nekompletné zadanie</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V rámci sekvencie FK ste nenaprogramovali všetky potrebné dáta. Neprípustné sú:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>len jedna súradnica v bloku FPOL</li> <li>len jedna súradnica pomocného bodu PD, P1, P2 alebo P3</li> <li>pomocný bod PD bez vzdialenosti DP alebo naopak</li> <li>kruhový oblúk FC/FCT bez definície zmyslu otáčania DR</li> <li>vzdialenosť priamok DP bez vzťahu rovnobežiek PAR alebo naopak</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Doplňte chýbajúce dáta v programe NC</p>
402-0009	<p><b>Error message</b></p> <p>Programovanie FK: Neprípustný postup sady</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V rámci nerozpustenej sekvencie FK ste naprogramovali nepovolený blok posuvu, s výnimkou: bloky FK, RND/CHF, APPR/DEP, bloky L so zložkami pohybu výhradne kolmo na rovinu FK.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Najskôr úplne rozpustíte sekvenciu FK alebo vymažete nepovolené bloky posuvu. Nepovolené sú funkcie dráhy, ktoré sú definované pomocou sivých tlačidiel funkcií dráhy a ktoré obsahujú súradnice v obrábacej rovine (výnimka: RND, CHF, APPR/DEP).</p>
402-000A	<p><b>Error message</b></p> <p>Programovanie FK: Neprípustná operácia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V otvorených sekvenciách FK sú neprípustné, detailne: koniec programu PGM END, transformácie súradníc CYCL DEF 7-11 a 26, výmena nástroja TOOL CALL a vyvolania programov PGM CALL.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Najskôr rozpustíte sekvenciu FK alebo naprogramujete reklamovanú operáciu na inom mieste.</p>



Číslo chyby	Popis
<b>402-000B</b>	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: Nepripustný vzťah bloku</p> <p><b>Cause of error</b> Zo sekvencie FK je pomocou čísla bloku získaný odkaz na koncový bod alebo koncovú tangentu bloku, ktorý buď  - neexistuje,  - je príliš vzdialený (&gt; 64 blokov dozadu, resp. &gt; 32 blokov dopredu),  - nie je blok posuvu  - patrí do kategórie blokov posuvu, na ktoré nie sú odkazy zásadne prípustné (prechody, CC, FPOL, bloky výhradne s hodnotami osí alebo súradnicami stroja)</p> <p><b>Error correction</b> Vytvorte odkaz na iný blok alebo sa zrieknite odkazu.</p>
<b>402-000C</b>	<p><b>Error message</b> Programovanie FK: neúplný vstup</p> <p><b>Cause of error</b> The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p><b>Error correction</b>  * Add FK blocks as the end or edit them.  * Add the missing data or NC blocks within the program.  Note:  - 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.  An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>
<b>600-0009</b>	<p><b>Error message</b> Obrábanie odliatku bolo prerušené kvôli internej chybe. Obrábanie nie je možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pretečenie dát alebo nedostatok pamäte!</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte hotový diel!</p>
<b>600-000A</b>	<p><b>Error message</b> Neobrobený diel bol definovaný menší ako hot. diel! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v definícii dielu!</p> <p><b>Error correction</b> Nová definícia dielu!</p>

Číslo chyby	Popis
600-000B	<p><b>Error message</b> Hrot vrtáka je dlhší ako otvor! Predvrtanie sa nevykoná. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Možno vnútorný obrys vznikol neúmyselne pri vytváraní obrysu hotového dielu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte a príp. upravte hotový diel!</p>
600-000C	<p><b>Error message</b> Nie je voľná žiadna pamäť. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Dátový modul je príliš malý alebo obrysy sú príliš veľké!</p> <p><b>Error correction</b> Ak je to možné, zjednodušte diel!</p>
600-000F	<p><b>Error message</b> Int. chyba - viac informácií v sys. výstrahe %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0011	<p><b>Error message</b> Neexistuje nič pre obrábanie alebo pri týchto predpokladoch nie je možné žiadne obrábanie. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba v prednastaveniach!</p> <p><b>Error correction</b> Nová definícia obrábania!</p>
600-0012	<p><b>Error message</b> Pre toto obrábanie nie je k dispozícii žiadna automatická funkcia! Obrábanie vykonajte, prosím, ručne! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Definované chybné hlavné obrábanie!</p> <p><b>Error correction</b> Nová definícia hlavného obrábania!</p>

Číslo chyby	Popis
600-0013	<p><b>Error message</b> Keďže "Upnutie" sa nepoužije, prevedie sa vonkajšie upnutie s 15 mm dĺžkou upnutia. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Diel nie je upnutý!</p> <p><b>Error correction</b> Prerušte TURN PLUS a potom upnite!</p>
600-0015	<p><b>Error message</b> Keďže nebolo nastavené obmedzenie rezu, nastaví sa toto na koniec obrobku. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Zadanie obmedzenia rezu sa zatvorí bez dát.</p> <p><b>Error correction</b> Upnite alebo prednastavte hodnoty pre obmedzenie rezu.</p>
600-0031	<p><b>Error message</b> Nástroj %2 bol naprogramovaný bez rýchlosti rezu. Vloží sa predvolená hodnota. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáza je neúplná!</p> <p><b>Error correction</b> Musíte rozšíriť databázu rezných podmienok!</p>
600-0032	<p><b>Error message</b> Nástroj %2 bol naprogramovaný bez hlavného posuvu! Vloží sa predvolená hodnota. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáza je neúplná!</p> <p><b>Error correction</b> Musíte rozšíriť databázu rezných podmienok!</p>
600-0033	<p><b>Error message</b> Pokúšate sa načítať údaje rezu pre neidentifikovateľné identifikačné číslo nástroja. Nie je to možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pretože nástroj už bol podaný pomocou DSC, príde len Soft-o. Možná hardvérová chyba.</p> <p><b>Error correction</b> Vložte diel znovu a znovu spustite AAG!</p>

Číslo chyby	Popis
600-0034	<p><b>Error message</b></p> <p>Pre tento nástroj nie sú dostupné žiadne rezné dáta. (identifikačné číslo, materiál, rezný materiál %2) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Databáza neobsahuje žiadne dáta o aktuálnej kombinácii rezný materiál - materiál!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Musíte rozšíriť databázu rezných podmienok a potom znovu spustiť AAG!</p>
600-0041	<p><b>Error message</b></p> <p>Požadované prídavné obrábanie je neplatné! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba softvéru alebo chybné dáta v slede obr.! </p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte zapísaný sled obrábania.</p>
600-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Generovaný pracovný blok obsahuje nesprávne typy záznamu, alebo chýba technologický záznam. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebolo zadane nahravanie technológiel!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte, či bol vybraný nástroj.</p>
600-0051	<p><b>Error message</b></p> <p>Kvôli obmedzeniu rezu, ktoré je podm. geometriou nástroja, nie je možné opracovať oblasť, ktorá sa má dokončiť. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Priemer nástroja je príliš veľký!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte, resp. definujte iný nástroj!</p>
600-0081	<p><b>Error message</b></p> <p>Pri automatickom výpočte bodu zmeny nástroja musí byť výmena nástroja nastavená na revolverovú hlavu! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nesprávne zadany parameter Výber nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V editore parametrov nastavte Výber nástroja na Revolverová hlava.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0083	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašli sa žiadne platné čísla saní, bude sa pracovať s číslom saní 1! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hlavička neplatné!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Do hlavičky musíte zapísať číslo saní!</p>
600-00A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýbajú údaje o mieste obrábania. Preto nie je možný automatický výber nástroja! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dáta nie sú zadané správne!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znovu zadajte dáta!</p>
600-00AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýbajú údaje o smere obrábania. Preto nie je možný automatický výber nástroja! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dáta neboli zadané správne!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znovu zadajte dáta!</p>
600-00AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýbajú údaje o druhu obrábania. Preto nie je možný automatický výber nástroja! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dáta neboli zadané správne!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znovu zadajte dáta!</p>
600-00B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Keďže k dispozícii nie je žiadny vrták s dostat. dĺžkou, prevrtanie nie je možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nie je dostupný žiadny presne vhodný nástroj!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ak je to možné, rozšírite databázu!</p>

Číslo chyby	Popis
600-00B2	<p><b>Error message</b> Keďže sa nenašiel žiadny vhodný vnút. hrubovací nástroj, dá sa opracovať len určitá časť. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je dostupný žiadny presne vhodný nástroj!</p> <p><b>Error correction</b> Ak je to možné, rozšírite databázu!</p>
600-00B3	<p><b>Error message</b> Keďže sa nenašiel žiadny vhodný vnút. hrubovací nástroj, dá sa opracovať len určitá časť. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nie je dostupný žiadny presne vhodný nástroj!</p> <p><b>Error correction</b> Ak je to možné, rozšírite databázu!</p>
600-00B4	<p><b>Error message</b> K dispozícii nie sú žiadne vhodné nástroje (Ideálny/Alternatívny/Núdzový nástroj: %2)! %3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Databáza je príliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Zadajte ďalšie nástroje alebo zvýšte možné hodnoty tolerancií.</p>
600-00B5	<p><b>Error message</b> Požadovaný neznámy typ nástroja! Preto nie je možný automatický výber nástroja! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chybné zadanie typu nástroja!</p> <p><b>Error correction</b> Znovu zadajte typ nástroja!</p>
600-00CC	<p><b>Error message</b> 1. hraničný priemer vrtania nesmie byť menší ako 2. hraničný priemer vrtania. %1</p> <p><b>Cause of error</b> UBD2 &gt; UBD1</p> <p><b>Error correction</b> Zameňte obsahy</p>

Číslo chyby	Popis
600-00F9	<p><b>Error message</b>            Kvôli technologickým obmedzeniam rezu sa musia určité oblasti opracovania vynechať.            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Rezné obmedzenia skľučovadla</p> <p><b>Error correction</b>            Diel upnite inak.</p>
600-0101	<p><b>Error message</b>            S dostupnými údajmi o druhu, mieste a smere opracovania, nie je možný žiadny výber nástroja!            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Dáta nie sú zadane správne!</p> <p><b>Error correction</b>            Znovu zadajte dáta!</p>
600-0149	<p><b>Error message</b>            V obryse hotového dielu sú prvky s určené prvky s nezn. údajmi opracovania.            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Chyba v analýze!</p> <p><b>Error correction</b>            Znovu načítajte obrys a reštartujte AAG!</p>
600-0181	<p><b>Error message</b>            Dĺžka behu, resp. priebehu závitú príliš dlhá!            Kolízia s obrobkom al. upín. čelustami!            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Dĺžka prísunu, resp. prebehnutia definovaná príliš dlhá.</p> <p><b>Error correction</b>            Upravte dĺžku prísunu, resp. prebehnutia.</p>
600-0189	<p><b>Error message</b>            Pomocný smer opracovania nástroja je neplatný, preto sa čelné prvky nevyrovnajú.            %1</p> <p><b>Cause of error</b>            Nedefinované alebo chybné definované pomocné ostrie pre čelné obrábanie!</p> <p><b>Error correction</b>            - Korektne definujte pomocné ostrie!</p>

Číslo chyby	Popis
600-01C3	<p><b>Error message</b> Neboli definované žiadne atribúty pre závit. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nie sú definované atribúty závitů!</p> <p><b>Error correction</b> Definujte atribúty závitů!</p>
600-01C4	<p><b>Error message</b> Obrys obsahuje závit, ktorého okr. prvky nie sú doopracované. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Neobrobené časti obrýsu!</p> <p><b>Error correction</b> Obrobte ručne alebo v 2. upnutí.</p>
600-01C9	<p><b>Error message</b> Na jednom mieste obrábania je definovaných viac ako 6 závitů %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre jedno miesto obrábania bolo definovaných viac ako 6 závitů.</p> <p><b>Error correction</b> Definujte max. 6 závitů na miesto obrábania.</p>
600-0211	<p><b>Error message</b> Polovýr. a hotový diel neležia nad sebou. Požadovaný diel sa takto nedá vyrobiť. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávne zadanie diely.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte diel a definujte znovu!</p>
600-0212	<p><b>Error message</b> Smer ot. obrýsu sa nedá určiť! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávne zadanie diely.</p> <p><b>Error correction</b> Vymažte diely a definujte znovu!</p>



Číslo chyby	Popis
600-0213	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys polovýr. obsahuje neopraviteľné chyby! Obrábanie nie je preto možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nesprávne zadany diel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymažte diel a definujte znovu!</p>
600-0214	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys hot. dielu obsahuje neopraviteľné chyby! Obrábanie nie je preto možné. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nesprávne zadany diel.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymažte diel a definujte znovu!</p>
600-0215	<p><b>Error message</b></p> <p>Ešte ste nedefinovali žiadnu hlavičku programu! Obrábanie je možné až po definovaní. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nebola vytvorená hlavička programu alebo má starú štruktúru.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vytvorte hlavičku programu.</p>
600-0229	<p><b>Error message</b></p> <p>Roh nie je vhodný ako bod delenia. Podmienka: Vnúť. rohový uhol &gt; 180 st. - kopír. uhol dovnútra. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bod delenia bol zvolený tak, že AAG nedokáže pracovať so stratégiou obrábania vyplývajúcou z bodu delenia. Bod delenia bude ignorovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Obrábanie sa musí vykonať pomocou IAG alebo bod delenia sa musí preložiť.</p>
600-022A	<p><b>Error message</b></p> <p>Prvok obrysu pre opracovanie bodom delenia leží v oblasti upnutia. Bod delenia sa zmaže. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bod delenia sa nachádza v upínacej oblasti.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Musí sa buď upnúť inak, alebo bod delenia sa musí preložiť.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0239	<p><b>Error message</b></p> <p>Musia sa definovať buď všetky podpracovania alebo žiadne. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0261	<p><b>Error message</b></p> <p>Frézovanie výrezov/ostrovčeka nie je ešte možné. Alternatívne bude frézovaný obrys. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol definovaný objekt bez uvedenia atribútov. Nie je známe, či sa má obrábať zvnútra alebo zvonku. Preto sa akceptuje obrábanie výrezu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte atribúty obrysu!</p>
600-0262	<p><b>Error message</b></p> <p>Polomer frézy sa nedá určiť z obrysu. Použije sa prednastavená fréza (%2). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys neobsahuje kruhový vnútorný roh. Preto sa nedá určiť priemer frézy.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0263	<p><b>Error message</b></p> <p>Zmysel ot. obrysu neurčený. Polomer frézy sa nedá určiť ==&gt; štandardná fréza (%2 priem.) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrys je otvorený. Otvorené obrysy sa smú len gravírovať.</p> <p><b>Error correction</b></p>
600-0264	<p><b>Error message</b></p> <p>Strana obrábania nie je jednoznačná. Obrábania sa vyberie v závislosti od hĺbky. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Neboli zadane žiadne atribúty obrysu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte atribúty obrysu!</p>

Číslo chyby	Popis
600-0265	<p><b>Error message</b></p> <p>Je možné obrábanie len vnút. str. výrezov. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri výreze bol zadany' bud' atribút "Obrys", alebo "Vonkajší".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte atribút "Vnútorný"!</p>
600-0266	<p><b>Error message</b></p> <p>Je možné obrábanie ostrovčeka len zvonku. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri ostrovčeku bol zadany' bud' atribút "Obrys", alebo "Vnútorný".</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte atribút "Vonkajší"!</p>
600-0267	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj s priemerom %2 nenájdený. Alternatívne sa vyberie nástroj s priemerom %3. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Príslušný nástroj nie je v rev. hlavici alebo v súbore, alebo nástroj so zadaným priemerom nie je natoľko vhodný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Poskytnite nástroje alebo zmeňte parametre.</p>
600-02D9	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašiel sa žiadny nástr. Na pr. str. sa musí prac. s ľav. na zadnej strane s pravým nástrojom %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02DA	<p><b>Error message</b></p> <p>V súbore sa nenašiel žiadny nástroj, ktorým je možné previesť opracovanie. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02DB	<p><b>Error message</b></p> <p>V súbore sa nenašiel žiadny nástroj, ktorým je možné previesť opracovanie. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02DC	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašiel sa žiaden nástroj so smerom pomocného opracovania. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02DD	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. So zadaným nastavovacím uhlom a vrcholovým uhlom nie je možné opracovať obrys %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02DE	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Šírka rezu (bez polomeru) nástroja je pre zápich príliš veľká. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02DF	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Zapichovacia hĺbka nástroja nie je dostatočná. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašiel sa žiadny nást., ktorého smer otáč. je vhodný pre opracovávanú stranu a frézovanie. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hľadá sa nástroj so zmyslom otáčania, ktorý nebol ešte definovaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vykonať v atribútoch obrábania zo synch./nesynch. chodu alebo naopak.</p>
600-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Opracovanie je povolené len s pevne stojacimi nástrojmi. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Opracovanie je povolené len s poháňanými nástrojmi. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontrolujte ozubenie frézy. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E4	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Využitelná dĺžka nie je dostatočná. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E5	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, priem. fréz. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E6	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, uhol fréz. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02E7	<p><b>Error message</b></p> <p>Univ. nástroje nie sú podporované, a preto budú odmietnuté. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Automatický výber nástrojov nepracuje s univerzálnymi nástrojmi.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
600-02E8	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašiel sa žiaden nástroj, ktorý je vhodný aj do miesta upnutia nástroja. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Typy upnutia nástroja a nosiča nástroja sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri nesprávnom type upnutia sa typ upnutia nástroja musí zladiť s typom upnutia na upínacích miestach nosiča nástroja.</p>
600-02E9	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Využitelná dĺžka nie je dostatočná. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02EA	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, priem. vŕtania. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02EB	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, vrch. uhol. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02EC	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenájdený žiaden nástroj. Skontrolujte, prosím, priem. čapu. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>

Číslo chyby	Popis
600-02ED	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, dĺžku čapu. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02EE	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, uhol zahlb. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02EF	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, stúp. závitu. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02F0	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden nástroj. Skontr., prosím, stred. uhol. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Optimalizácia vymaže všetky nástroje, pretože tieto sa zdajú byť nevhodné pre AAG.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte parametre z geometrie s parametrami nástroja.</p>
600-02F1	<p><b>Error message</b> Nenájdený žiaden nástroj. V nástrojoch chýbajú údaje o reznom materiáli. %1</p> <p><b>Cause of error</b> V nástroji nie sú zapísané žiadne rezné materiály.</p> <p><b>Error correction</b> Zapíšte rezné materiály do nástroja!</p>



Číslo chyby	Popis
600-0301	<p><b>Error message</b> Parametre výberu pre druh výberu nástroja nie sú nastavené! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba nastavenia parametrov!</p> <p><b>Error correction</b> V editore parametrov nastavte parameter Druh výberu nástroja!</p>
600-0302	<p><b>Error message</b> Pre zadané číslo saní nie sú definované žiadne údaje nástroja a revolverovej hlavy. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Chyba nastavenia parametrov!</p> <p><b>Error correction</b> V editore parametrov nastavte parameter Druh výberu nástroja!</p>
600-0304	<p><b>Error message</b> Obrábanie sa smie vykonávať len z rev. hl.! %1</p> <p><b>Cause of error</b> AAG nepodporuje automatické obsadenie miest v zásobníku.</p> <p><b>Error correction</b> V editore parametrov nastavte parameter Druh výberu nástroja!</p>
600-0305	<p><b>Error message</b> Napl. priradenie saní/vretena v hlavičke programu! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny popis parametrov v hlavičke programu</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte hlavičku programu.</p>
600-0306	<p><b>Error message</b> Napl. zadanie čísla saní v hlavičke programu! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nesprávny popis parametrov v hlavičke programu</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte hlavičku programu.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0307	<p><b>Error message</b></p> <p>Typ upnutia nástroja %2 sa nezhoduje so žiadnym typom v revolverovej hlave. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri automatickom výbere nástroja zo súboru sa vykoná zladenie typu upnutia z revolverovej hlavy s typom upnutia z nástroja. Typy upnutia sa musia zhodovať.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte typy upnutia.</p>
600-0309	<p><b>Error message</b></p> <p>Vybraný nástroj nie je v rev. hlave. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Revolverová hlava bola obsadená chybne alebo je nesprávne nastavený parameter Výber nástroja!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Výber nástroja na obsadenie revolverovej hlavy nastavte na "NOVÝ" a spustíte "INI_REVBELEGUNG"!</p>
600-030A	<p><b>Error message</b></p> <p>Rev. hlava je plná! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rev. hlava je plná!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte obsadenie revolverovej hlavy a odstráňte prebytočné nástroje!</p>
600-030B	<p><b>Error message</b></p> <p>Parametre výberu pre druh výberu nástroja nie sú nastavené! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Chyba nastavenia parametrov!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>V editore parametrov nastavte parameter Druh výberu nástroja!</p>

Číslo chyby	Popis
600-030C	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj %2 nie je vhodný pre upínacie miesto %3. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nástroj nevyhovuje kvôli druhu upnutia a preferovanému upnutiu v popise nosiča nástroja v jeho ideálnom/náhradnom/núdzovom mieste. Preto bude jednoducho vložený na iné miesto.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upínacie miesta musia byť vhodne popísané v popise nosičov nástroja.</p>
600-030D	<p><b>Error message</b></p> <p>Neexistuje žiadne voľné upínacie miesto nástroja alebo nástroj kvôli typu upnutia nepasuje do nosiča %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nosič nástroja je plný alebo nástroj alebo voľné miesta v nosiči nie sú vzájomne vhodné kvôli typu upnutia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri nesprávnom type upnutia sa typ upnutia nástroja musí zladiť s typom upnutia na upínacích miestach nosiča nástroja.</p>
600-030E	<p><b>Error message</b></p> <p>Nenašiel sa žiaden nástroj, ktorý je vhodný aj do miesta upnutia nástroja. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Typy upnutia nástroja a nosiča nástroja sa nezhodujú.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Pri nesprávnom type upnutia sa typ upnutia nástroja musí zladiť s typom upnutia na upínacích miestach nosiča nástroja.</p>
600-030F	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj %2 nemá číslo vačky alebo miesta. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>V nástrojoch databázy musí byť zapísané číslo vačky alebo kódu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zapíšte do dát nástroja kód alebo číslo vačky.</p>

Číslo chyby	Popis
600-0379	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj nie je v databáze (Identifikačné číslo %2)! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nástroj bol zastrčený priamo do revolv. hlavy!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uložte dáta nástroja do databázy!</p>
600-0399	<p><b>Error message</b></p> <p>Hriadel' nie je predpracovaný, preto nie je pri tomto upnutí možné spätné opracovanie. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hriadel' má konštantný priemer.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vymažte diel a definujte znovu!</p>
603-0027	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktívnym nástrojom.</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jedná sa pravdepodobne o chybu definície polotovaru, t. z. medzný obrys leží v blízkosti prvku prísunu mimo polotovaru!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte NC program vzhľadom na definíciu polotovaru a príp. upravte definíciu polotovaru.</p>
603-0161	<p><b>Error message</b></p> <p>Predĺženie hraničného obrysu v uhle nájazdu nie je možné, pretože tým vzniká obrysová slučka! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uhol prísunu je vybraný tak, že medzný obrys sa pri predĺžení sám pretína v uhle prísunu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uhol prísunu vyberte tak, aby bola vylúčená obrysová slučka, alebo zvolte inú oblasť obrábania!</p>
603-0162	<p><b>Error message</b></p> <p>Predĺženie hraničného obrysu v uhle odjazdu nie je možné, pretože tým vzniká obrysová slučka! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Uhol odsunu je vybraný tak, že medzný obrys sa pri predĺžení sám pretína v uhle odsunu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Uhol odsunu vyberte tak, aby bola vylúčená obrysová slučka, alebo zvolte inú oblasť obrábania!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0164	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v defin. hotového dielu alebo polovýr.! Začiatočný prvok oblasti BEA mimo polovýrobku! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jedná sa pravdepodobne o chybu definície polotovaru, t. z. medzný obrys leží v blízkosti prvku prísunu mimo polotovaru!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte NC program vzhľadom na definíciu polotovaru a príp. upravte definíciu polotovaru.</p>
603-0165	<p><b>Error message</b></p> <p>Chyba v definícii hotového dielu alebo polovýr.! Koncový prvok oblasti BEA mimo polovýrobku! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Jedná sa pravdepodobne o chybu definície polotovaru, t. z. medzný obrys leží v blízkosti prvku prísunu mimo polotovaru!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte NC program vzhľadom na definíciu polotovaru a príp. upravte definíciu polotovaru.</p>
603-0182	<p><b>Error message</b></p> <p>Kvôli geometrii ostria nástroja sa zastavujú zvyškové materiály! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nevýhodne vybraný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj vyberte tak, aby dokázal na základe geometrie ostria obrábať zahĺbenia v obryse.</p>
603-01A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Kompletná oblasť opracovania je obrys zanorenia a vymaže sa. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus by nemal obrábať žiadne obrysy zanorenia. Pretože bol ale celý medzný obrys identifikovaný ako obrys zanorenia, bol vymazaný.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte buď cyklus "so zanorením", alebo vyberte iný rozsah obrábania!</p>

Číslo chyby	Popis
603-01A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Primnoho zapich. oblastí! Cyklus sa nedá vykonať z dôvodu nedostatku pamäte. Zmenšite oblasť obrábania! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Korekcie zanorenia sa interne uložia v zozname obrysov. Nebol dostatok pamäte na uloženie všetkých obrysov zanorenia. Preto sa cyklus musel prerušiť.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Musíte sa pokúsiť o vykonanie cyklu s menším rozsahom obrábania.</p>
603-01E0	<p><b>Error message</b></p> <p>Neprip. poloha rohu polovýrobku (X1, Z1) %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Roh polovýrobku bol definovaný tak, že polovýrobok úplne neobklopuje obrys ICP.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte súradnice (X1, Z1)</p>
603-01E2	<p><b>Error message</b></p> <p>V zápichu zostal stáť zvyškový materiál na základe šírky rezu vpichovacích nástrojov. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rozsah obrábania bol vybraný tak, že nástroj nedokáže kvôli geometrii ostria dosiahnuť v každom bode na medzný obrys.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný nástroj alebo iný rozsah obrábania.</p>
603-0242	<p><b>Error message</b></p> <p>Vo vybranom rozsahu obrysu nemá cyklus čo opracovať. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Tento stav sa môže vyskytnúť vtedy, ak je prídavok väčší ako max. vzdialenosť medzi medzným obrysom a obrysom polovýrobku.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte menší prídavok alebo iný rozsah obrábania.</p>

Číslo chyby	Popis
603-0243	<p><b>Error message</b></p> <p>Vo vybranom rozsahu obrysu nemá cyklus čo opracovať. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Vybrané prídavky boli väčšie ako max. vzdialenosť medzi medzným obrysom a obrysom polovýrobu alebo sa má znovu obrábať už obrobený rozsah.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte menší prídavok alebo iný rozsah obrábania.</p>
603-0244	<p><b>Error message</b></p> <p>Pozdĺžne obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s aktuálnou polohou nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bolo definované pozdĺžne obmedzenie rezu a nástroj je v takej polohe, že obmedzenie rezu zatieňuje medzný obrys nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj musíte polohovať na tú stranu obmedzenia rezu, na ktorej sa nachádza medzný obrys určený na obrábanie! Vhodne polohujte nástroj znovu!</p>
603-0245	<p><b>Error message</b></p> <p>Čelné obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s akt. pol. nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bolo definované čelné obmedzenie rezu a nástroj je v takej polohe, že obmedzenie rezu zatieňuje medzný obrys nástrojom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj musíte polohovať na tú stranu obmedzenia rezu, na ktorej sa nachádza medzný obrys určený na obrábanie! Vhodne polohujte nástroj znovu!</p>
603-0247	<p><b>Error message</b></p> <p>Rovnako vzdial. obrys príd. na obr. sa nedá vypočítať! Cyklus sa nedá vykonať. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z ekvidistanty bolo vrátené chybové hlásenie a ekvidistanta sa nevykonala!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte servis!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0261	<p><b>Error message</b> Obrábanie nie je možné s vybraným nástrojom! Vyberte iný nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pomocný smer obrábania, ktorý vyplýva z geometrie ostria, je zaznamenaný v WZ_NORM. Preto nie je preklápanie nástroja prípustné!</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte iný nástroj!</p>
603-0281	<p><b>Error message</b> Neznáma poloha nástroja! Polohujte nástroj, prosím! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo definované pozdĺžne obmedzenie rezu. Pre nástroj nie sú definované žiadne platné súradnice polohy!</p> <p><b>Error correction</b> Polohujte nástroj!</p>
603-0282	<p><b>Error message</b> Neznáma poloha nástroja! Polohujte nástroj, prosím! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bolo definované čelné obmedzenie rezu. Pre nástroj nie sú definované žiadne platné súradnice polohy!</p> <p><b>Error correction</b> Polohujte nástroj!</p>
603-0283	<p><b>Error message</b> Nástroj je polohovaný presne na pozdĺžne obmedzenie! Oblasť obrábania sa nedá určiť! %1</p> <p><b>Cause of error</b> Nedá sa zistiť, na ktorej strane pozdĺžneho obmedzenia rezu sa má medzný obrys obrábať, pretože nástroj sa nachádza presne na osi obmedzenia.</p> <p><b>Error correction</b> Polohujte nástroj na stranu pozdĺžneho obmedzenia rezu určenú na obrábanie.</p>



Číslo chyby	Popis
603-0284	<p><b>Error message</b></p> <p>Nástroj je polohovaný presne na pozdĺžne obmedzenie rezu! Oblasť obrábania sa nedá určiť! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nedá sa zistiť, na ktorej strane čelného obmedzenia rezu sa má medzný obrys obrábať, pretože nástroj sa nachádza presne na osi obmedzenia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Polohujte nástroj na stranu čelného obmedzenia rezu určenú na obrábanie.</p>
603-02A1	<p><b>Error message</b></p> <p>Hrubovací cyklus sa vyvolal s neprípustným nástrojom! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný nástroj!</p>
603-02A2	<p><b>Error message</b></p> <p>Vpichovací cyklus sa vyvolal s neprípustným nástrojom! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný nástroj!</p>
603-02A3	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus hladenia sa vyvolal s neprípustným nástrojom! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný nástroj!</p>
603-02A4	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+Z), ani s vedľajšou reznou hranou (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>

Číslo chyby	Popis
603-02A5	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+Z), ani s vedľajšou reznou hranou (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02A6	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+Z), ani s vedľajšou reznou hranou (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02A7	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+X), ani s vedľajšou reznou hranou (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02A8	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+X), ani s vedľajšou reznou hranou (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02A9	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (+X), ani s vedľajšou reznou hranou (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>

Číslo chyby	Popis
603-02AA	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-Z), ani s vedľajšou reznou hranou (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02AB	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-Z), ani s vedľajšou reznou hranou (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02AC	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-Z), ani s vedľajšou reznou hranou (-X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02AD	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-X), ani s vedľajšou reznou hranou (+Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02AE	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-X), ani s vedľajšou reznou hranou (+X). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>

Číslo chyby	Popis
603-02AF	<p><b>Error message</b></p> <p>Oblasť obrysu nie je opracovateľná aktuálnym nástrojom ani s hlavnou (-X), ani s vedľajšou reznou hranou (-Z). %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte inú oblasť obrysu alebo iný nástroj!</p>
603-02B0	<p><b>Error message</b></p> <p>Smer obrábania nástroja je nezlučiteľný so smerom obrysu. Pozdĺžny al. čelný cyklus sa nedajú vykonať. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol vyvolaný pozdĺžny alebo čelný cyklus s nástrojom, ktorého smer obrábania sa nezhoduje so smerom medzného obrysu. PREKLOPENIE nástroja ale nie je povolené, pretože potom by sa z pozdĺžneho cyklu stal čelný a naopak.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný nástroj, resp. otočte smer obrábania!</p>
603-02B1	<p><b>Error message</b></p> <p>Zápich sa nedá obrábať vybraným nástrojom. Skontrolujte ZÁPICH a VÝBER NÁSTROJA! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Bol zaznamenaný pokus buď o obrobenie zápichu so šírkou 0, alebo o obrobenie radiálneho zápichu axiálnym zapichovacím nožom, resp. naopak.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte zápich a výber nástroja!</p>
603-02C1	<p><b>Error message</b></p> <p>Nájazd na hraničný obrys v tomto nájazdovom uhle nie je na základe geometrie rezu nástroja prípustný! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prísun na medzný obrys pod týmto uhlom nie je s prednastaveným nástrojom prípustný, pretože inak by rezalo pomocné ostrie!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný uhol prísunu alebo iný nástroj!</p>

Číslo chyby	Popis
603-02C2	<p><b>Error message</b></p> <p>Odjazd od hraničného obrysu v tomto odjazdovom uhle nie je na základe geometrie rezu nástroja prípustný! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Odsun od medzného obrysu pod týmto uhlom nie je s prednastaveným nástrojom prípustný, pretože inak by rezalo pomocné ostrie!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte iný uhol prísunu alebo iný nástroj!</p>
603-02C3	<p><b>Error message</b></p> <p>Čelné obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s aktuálnou polohou nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvôli aktuálnej polohe nástroja a vybranému obmedzeniu čelného rezu sa medzný obrys nedá obrobiť v hrubovacom cykle!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj polohujte tak, aby sa nachádzal na opačnej strane osi obmedzenia rezu, alebo vyberte iné čelné obmedzenie rezu.</p>
603-02C4	<p><b>Error message</b></p> <p>Pozdĺžne obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s aktuálnou polohou nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvôli aktuálnej polohe nástroja a vybranému obmedzeniu pozdĺžneho rezu sa medzný obrys nedá obrobiť v hrubovacom cykle!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj polohujte tak, aby sa nachádzal na opačnej strane osi obmedzenia rezu, alebo vyberte iné pozdĺžne obmedzenie rezu.</p>

Číslo chyby	Popis
603-02E1	<p><b>Error message</b></p> <p>Pozdĺžne obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s aktuálnou polohou nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvôli aktuálnej polohe nástroja a vybranému obmedzeniu pozdĺžneho rezu sa medzný obrys nedá obrobiť v zapichovacom cykle!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj polohujte tak, aby sa nachádzal na opačnej strane osi obmedzenia rezu, alebo vyberte iné pozdĺžne obmedzenie rezu.</p>
603-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Čelné obmedzenie rezu nie je zlučiteľné s aktuálnou polohou nástroja. Polohujte nástroj! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Kvôli aktuálnej polohe nástroja a vybranému obmedzeniu pozdĺžneho rezu sa medzný obrys nedá obrobiť v zapichovacom cykle!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj polohujte tak, aby sa nachádzal na opačnej strane osi obmedzenia rezu, alebo vyberte iné čelné obmedzenie rezu.</p>
603-0301	<p><b>Error message</b></p> <p>Nedostatok pamäte pre jednotlivé rozsahy obrysu. Cyklus sa nedá vykonať! Zmenšite oblasť obrábania! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Medzný obrys sa strieda s obrysom obrobku natoľko často, že jednotlivé oblasti medzného obrysu sa už viac nedajú uložiť do zoznamu obrysov.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmenšite rozsah obrábania a skúste znovu.</p>
603-0321	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2 alebo WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
603-0322	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 4 alebo WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0323	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0324	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0325	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1 alebo WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0326	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
603-0327	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 3 alebo WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0328	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 4 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0329	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5 alebo WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-032A	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-032B	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 7 alebo WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>



Číslo chyby	Popis
<b>603-032C</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
<b>603-032D</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2, WO 3, WO 5 alebo WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
<b>603-032E</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 2, WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
<b>603-032F</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 8, WO 3 alebo WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
<b>603-0330</b>	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 4, WO 5, WO 7 alebo WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0331	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 3, WO 5 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
603-0332	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2, WO 4, WO 6 alebo WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
603-0333	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys obrábania presahuje cez stred otáčania. Zmeňte príslušné súradnice! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Rohové body obrábaného obrysu boli naprogramované s presahom cez stred otáčania</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte súradnice tak, aby celý obrys ležal na jednej strane stredu otáčania</p>
603-0334	<p><b>Error message</b></p> <p>Žiadna oblasť opracovania Cyklus nemá čo opracovať! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Obrábaný obrys sa skladá len z úsečky rovnobežnej s osou, takže cyklus nemôže vypočítať žiadnu obrábanú plochu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zmeňte zadané súradnice</p>

Číslo chyby	Popis
603-0335	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloha nástroja nepripustná! Polohujte pred, resp. nad oblasť obrábania! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri zadanej polohe nástroja nemôže cyklus nabehnúť bez kolízie do počiatočného bodu obrábania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Polohujte nástroj pred, resp. nad rozsah obrábania</p>
603-0336	<p><b>Error message</b></p> <p>Dátová pamäť RAM je plná! Informujte servis! %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Nedostatok dátovej pamäte na výpočet obrysu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Poruchu dokáže odstrániť len servis.</p>
603-0337	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie sústružením Zvoľte rotačný nástroj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>
603-0338	<p><b>Error message</b></p> <p>Nesprávny nástroj pre opracovanie vpichovaním Zvoľte vpichovací nástroj %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov POZOR: Výber nástroja rozhoduje o obrábaní vľavo alebo vpravo od obrysu!</p>

Číslo chyby	Popis
603-0339	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 3 alebo WO 2 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-033A	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 3 alebo WO 4 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-033B	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2, WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-033C	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 2, WO 8 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-033D	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 4, WO 6 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
<b>603-033E</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 4, WO 6 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
<b>603-033F</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 7 alebo WO 6 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
<b>603-0340</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 7 alebo WO 8 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
<b>603-0341</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
<b>603-0342</b>	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 3, WO 4 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
603-0343	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0344	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0345	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0346	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 7, WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0347	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
603-0348	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 2 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0355	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0356	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 7, WO 8 alebo WO 1 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0357	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-0358	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 2 alebo WO 3 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>

Číslo chyby	Popis
603-0359	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-035A	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 3, WO 4 alebo WO 5 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-035B	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-035C	<p><b>Error message</b> Nesprávny nástroj pre opracovanie Vyberte WO 5, WO 6 alebo WO 7 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>
603-035D	<p><b>Error message</b> Hlavný smer rezu sa nehodí k obrysu.</p> <p><b>Cause of error</b> Pre nevybavené obrábanie bol vybraný nevhodný nástroj.</p> <p><b>Error correction</b> Vyberte jeden z navrhovaných nástrojov</p>



Číslo chyby	Popis
603-0360	<p><b>Error message</b> Neplatná orientácia nástroja pre čelný cyklus (hrubovanie)</p> <p><b>Cause of error</b> Pre čelný cyklus nie sú orientácie nástroja 2 a 6 pri obrábaní hrubovaním možné.</p> <p><b>Error correction</b></p>
603-0361	<p><b>Error message</b> Neplatná orientácia nástroja pre pozdĺž. cyklus (hrubovanie)</p> <p><b>Cause of error</b> Pre pozdĺžny cyklus nie sú orientácie nástroja 4 a 8 pri obrábaní hrubovaním možné.</p> <p><b>Error correction</b></p>
603-0366	<p><b>Error message</b> The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p><b>Error correction</b> Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob  - die zu bearbeitende Kontur  - das gewählte Werkzeug  - die gewählte Anstellung  - der programmierte Zyklus  der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese.  Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter.  Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>
605-024E	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná šírka rezu je príliš malá %1</p> <p><b>Cause of error</b> Naprogramovaná hodnota je príliš malá.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte program NC</p>

Číslo chyby	Popis
605-0278	<p><b>Error message</b></p> <p>Os posuvu sa pribrzdí už v závite %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dĺžka výbehu P v závitovom cykle G31 je menšia ako šírka reznej hrany SB použitého nástroja.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte dĺžku výbehu P minimálne takú veľkú ako šírku reznej hrany SB nástroja alebo nástroj s menšou šírkou reznej hrany SB</p>
605-0279	<p><b>Error message</b></p> <p>Os posuvu akceleruje ešte v závite %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dráha nábehu osi posuvu je príliš malá. Nedosiahla sa potrebná rýchlosť nástroja na správne rezanie závitu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zväčšite dĺžku nábehu B</p>
605-027A	<p><b>Error message</b></p> <p>Určená dĺžka nábehu je príliš krátka %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Miesto pre dĺžku nábehu zistené automaticky zo zápichu alebo odľahčovacieho zápichu je príliš krátke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte dĺžku nábehu alebo zväčšite zápich alebo odľahčovací zápich</p>
605-027B	<p><b>Error message</b></p> <p>Určená dĺžka výbehu je príliš krátka %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Miesto pre dĺžku výbehu zistené automaticky zo zápichu alebo odľahčovacieho zápichu je príliš krátke.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte dĺžku výbehu alebo zväčšite zápich alebo odľahčovací zápich</p>

Číslo chyby	Popis
605-032C	<p><b>Error message</b> „TOOL_P“ nakonfigurovaný bez zásobníka nástrojov</p> <p><b>Cause of error</b> V konfigurácii stroja bola uvedená cesta pre tabuľku miest, hoci nie sú nakonfigurované žiadne zásobníky nástrojov. Prístupy systému doby chodu PLC do tabuľky miest sú symbolickým názvom „TOOL_P“ povolené len pre zásobníky nástrojov.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu stroja: - Vymažte údaj cesty „TOOL_P“ pre tabuľku miest, keď nie sú nakonfigurované žiadne zásobníky nástrojov.</p>
605-032D	<p><b>Error message</b> Zásobník nástrojov je nakonfigurovaný bez cesty pre „TOOL_P“</p> <p><b>Cause of error</b> Pre tabuľku miest boli nakonfigurované zásobníky nástrojov bez údaju cesty „TOOL_P“.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte konfiguráciu stroja: - Symbolický názov „TOOL_P“ pre tabuľku miest zapíšete do CfgTablePath - V „TOOL_P“ zapíšete cestu do tabuľky miest</p>
605-0342	<p><b>Error message</b> Aktívne miesto nástroja nie je známe</p> <p><b>Cause of error</b> Výmena nástroja bola prerušená.</p> <p><b>Error correction</b> - Prípadne opravte zaregistrované chybové hlásenia a výmenu nástroja zopakujte - Upovedomte zákazníčku službu</p>
605-0344	<p><b>Error message</b> Monitorovanie ochranných zón v systéme osí s osou B nie je prípustné</p> <p><b>Cause of error</b> Monitorovanie ochranných zón v systéme osí nezohľadňuje zmeny polôh nástroja prostredníctvom kruhových osí (napr. os B).</p> <p><b>Error correction</b> - Je potrebná aktivácia rozšíreného monitorovania ochranných zón (MP_enhancedProtZone = 2: stroj base system) - Okrem toho sú pri strojoch s opracovaním na ruboch potrebné aj nastavenia v oblasti kinematiky - Obráťte sa na výrobcu stroja - Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
605-0358	<p><b>Error message</b></p> <p>Spúšťač blok kanála &lt;%2&gt; sa nedá dosiahnuť, pretože ostatné kanály už čakajú v synchrónnom bode %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>
605-0359	<p><b>Error message</b></p> <p>Vykonávanie programu sa v dôsledku vážnej chyby (napr. konfiguračné údaje alebo tabuľky) zablokovalo %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Correct the configuration data and complete the tables.</p>
605-035A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaný polovýrobok pre cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Na výpočet dráh si sústružnícky cyklus vyžaduje definíciu polotovaru obrobku. Táto definícia polovýrobku nezodpovedá definovanému polovýrobku obrobku z BLK FORM.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Definujte polotovar pre cyklus sústruženia pomocou funkcie „FUNCTION TURNDATA BLANK“.</p>
606-0062	<p><b>Error message</b></p> <p>Výpočet dráhy nábehu nie je možný %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Úplne nevhodný obrys hot. dielu alebo polotovaru!</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte obrisy!</p>

Číslo chyby	Popis
606-02E2	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je zadaná oblasť na obrobenie %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Ak sa v Turn-Plus vyskytne chyba, jedná sa o INTERNÚ CHYBU SOFTVÉRU, pretože cyklus sa nesmie uvoľniť bez určenia rozsahu obrábania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Informujte servis.</p>
606-02E3	<p><b>Error message</b></p> <p>Negatívna bezpečnostná vzdialenosť je neprípustná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Globálne parametre obrábania sú nesprávne alebo bezpečnostná vzdialenosť je nastavená na neprípustnú hodnotu</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte globálne parametre obrábania alebo vložte pred vyvolanie cyklu bezpečnostnú vzdialenosť#.</p>
606-0343	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie je definovaná platná hĺbka rezu; cyklus pracuje s 2/3 max. hĺbky rezu nástroja %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dĺžka reznej hrany aktuálneho nástroja je príliš malá na to, aby sa dosiahla naprogramovaná hĺbka rezu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Skontrolujte hodnotu dĺžky reznej hrany a naprogramujte vhodnú hĺbku rezu v obrábacom cykle.</p>
606-0345	<p><b>Error message</b></p> <p>Interná pamäť na výpočet rezov je plná %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Príklad: Prídavok 50 mm s hĺbkou rezu 0 003 mm. Cyklus potom potrebuje príliš veľa pamätevej kapacity na uloženie všetkých čiar rezu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Prednastavte veľkú hĺbku rezu!</p>
606-0385	<p><b>Error message</b></p> <p>Príliš veľa uhlových krokov pre simultán. cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Z dôvodu príliš vysoko rozlíšeného rozsahu uhla trvá výpočet súbežného cyklu sústruženia príliš dlho. Rozlíšenie sa automaticky znížilo.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
606-0386	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba platný obrábací obrys pre simultán. cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cyklus dostal neplatný obrys.</li> <li>– Interná softvérová chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte obrys: obrys polovýrobku, držiaka nástrojov a obrábací obrys musia byť uzatvorené. Všetky prvky musia byť väčšie ako nula.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
606-0387	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrysové prvky nie sú správne označené (súbežný cyklus sústruženia)</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Prvky obrysu so stredovým bodom nie sú pre súbežný cyklus sústruženia správne označené.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Musia sa dodržať nasledujúce podmienky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Otvorená oblasť obrysu sa musí označiť ako „CYC“.</li> <li>- Počiatočný prvok oblasti musí byť prvý prvok obrysu.</li> </ul>
606-0388	<p><b>Error message</b></p> <p>Internal error in the simultaneous turning cycle</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbežný cyklus sústruženia nemohol byť vykonaný z dôvodu vnútornej chyby.</p> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rešpektujte ďalšie informácie v časti „INTERNÉ INFORMÁCIE“.</li> <li>- Vygenerujte servisné súbory a informujte zákaznícky servis.</li> </ul>
606-0389	<p><b>Error message</b></p> <p>Obrys sa nedá úplne obrobiť</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbežný cyklus sústruženia nemôže so zvolenými parametrami obrobiť naprogramovaný obrys úplne načisto a bez kolízie.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Ak je to technicky možné, upravte rozsah približovacieho uhla v cykle a v príp. potreby zvolte na obrábanie iný nástroj.</p>

Číslo chyby	Popis
606-038B	<p><b>Error message</b></p> <p>Simult. sústruženie: Nástroj príliš ďaleko za zadan. obrysom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pre správny prísun a odsun nesmie byť nástroj pozdĺž osi Z za polotovarom alebo za obrábacím obrysom.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Nástroj umiestnite ďalej od skľučovadla (pozdĺž Z+), aby bolo možné správne vykonať prísun a odsun.</p>
606-038C	<p><b>Error message</b></p> <p>Otacavy pohyb vedie# ku kolízii s nástrojom</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cyklus nemohol otočiť nástroj z východiskovej pozície do cyklom vypočítanej štartovnej pozície alebo zo záverečnej pozície naspäť do východiskovej pozície.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Umiestnite nástroj mimo kolíznej oblasti, ďalej od obrábaného predmetu.</p>
606-038D	<p><b>Error message</b></p> <p>Simultánne sústruženie: Polomer reznej hrany nesmie byť nula</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Súbežný cyklus sústruženia si vyžaduje nástroj s polomerom reznej hrany väčším ako 0.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Na obrábanie si vyberte iný nástroj.</p>
606-038E	<p><b>Error message</b></p> <p>Poloha stroja nebola definovaná</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pri otvorených obrysoch musí byť poloha stroja naprogramovaná pre súbežný cyklus sústruženia.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zadajte, či sa má nástroj pohybovať doprava alebo doľava od obrysu.</p>
606-038F	<p><b>Error message</b></p> <p>Chýba platný obrys nástroja pre súbež. cyklus sústruženia</p> <p><b>Cause of error</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cyklus dostal neplatný obrys.</li> <li>– Interná softvérová chyba.</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Skontrolujte obrys: obrys polovýrobku, držiaka nástrojov a obrábací obrys musia byť uzatvorené. Všetky prvky musia byť väčšie ako nula.</li> <li>– Informujte zákaznícky servis.</li> </ul>

Číslo chyby	Popis
606-0391	<p><b>Error message</b> Prísun/odsun bez kolízie sa nedá vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Pre daný sústružený obrys a umiestnenie nástroja sa nedali vypočítať žiadne dráhy prísunu/odsunu bez kolízie.</p> <p><b>Error correction</b> Je možné, že obrys neumožňuje žiadne dráhy prísunu/odsunu bez kolízie. Skontrolujte obrys a v prípade potreby upravte polohu nástroja.</p>
606-0392	<p><b>Error message</b> Požadované približovacie uhly sa nedajú dosiahnuť bez kolízie.</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nebolo možné vykonať, pretože naprogramované približovacie uhly by mohli viesť ku kolíziám.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC – príslušne upravte približovacie uhly</p>
606-0393	<p><b>Error message</b> Požadovaný pribl. uhol na začiatku obrysu nie je dosiahnuteľný %1</p> <p><b>Cause of error</b> Cyklus nebolo možné vykonať, pretože naprogramované približovacie uhly by mohli viesť ku kolíziám.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program NC – príslušne upravte približovacie uhly</p>
606-0394	<p><b>Error message</b> Súčet uhla chrbta a uhla rezu musí byť menší ako 180 %1</p> <p><b>Cause of error</b> Rezná hrana plus uhol chrbta nesmie prekročiť uhol 180.</p> <p><b>Error correction</b> - Znížte uhol chrbta alebo - Vyberte iný nástroj</p>
606-0396	<p><b>Error message</b> Cyklus mení približovací uhol v začiatočnom bode %1</p> <p><b>Cause of error</b> Na začiatku obrábania bol definovaný uhol nábehu spolu s možnosťou nenabiehať.</p> <p><b>Error correction</b> - Vyberte iný druh nábehu alebo - Prejdite do požadovaného uhla nábehu ručne</p>



Číslo chyby	Popis
606-0397	<p><b>Error message</b>  Pomocný obrys hlavy nástroja chybný,  monitorovanie kolízie nie je možné  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Opis hlavy nástroja neobsahuje uzatvorený plášť.</p> <p><b>Error correction</b>  Upravte, resp. korigujte opis hlavy nástroja</p>
606-0398	<p><b>Error message</b>  Korek. opotr. pošk. prídavok držiaka  %1</p> <p><b>Cause of error</b>  Korekcie opotrebovania hlavy nástroja sú väčšie ako zvolený prídavok držiaka.</p> <p><b>Error correction</b>  Skontrolujte korekcie opotrebovania a prídavok držiaka, príp. vyberte iný nástroj</p>
606-0399	<p><b>Error message</b>  Prekročenie maximálneho prísuvu</p> <p><b>Cause of error</b>  Požadovaný prísuv musí byť menší ako maximálny prísuv.</p> <p><b>Error correction</b>  Zmenšite požadovaný prísuv alebo prípadne zväčšite maximálny prísuv</p>
606-039A	<p><b>Error message</b>  Poč. uhol nástroja nie je v povolenom rozsahu priblíženia</p> <p><b>Cause of error</b>  The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p><b>Error correction</b>  Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>

Číslo chyby	Popis
606-039B	<p><b>Error message</b></p> <p>%2 Zvyšný materiál zostane stáť %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Cieľový obrys sa nedá úplne obrobiť, zvyšný materiál zostane stáť. Môže to mať rôzne príčiny, napr. nástroj nedokáže geometricky dosiahnuť príslušnú oblasť alebo prednastavený rozsah približovacieho uhla znemožňuje dosiahnutie zvyšného materiálu atď.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Zvyšný materiál sa musí rešpektovať pri nasledujúcom obrábaní</p>
606-039C	<p><b>Error message</b></p> <p>Cyklus nedokáže obrobiť zadaný cieľový obrys</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S definovanými vstupnými parametrami a zvoleným nástrojom nedokáže cyklus obrobiť cieľový obrys.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte príslušné vstupné parametre alebo upravte cieľový obrys alebo vyberte vhodný nástroj</p>
606-039D	<p><b>Error message</b></p> <p>Maximálny prísuv nástroja prekročený</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Požadovaný prísuv presahuje 2/3 dĺžky reznej hrany nástroja. Upraví sa aj čiary rezu.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znížte požadovaný prísuv alebo vyberte vhodný nástroj</p>
606-039F	<p><b>Error message</b></p> <p>Prísuv nevyhovuje dĺžke reznej hrany</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Možné príčiny:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Aktuálny prísuv je väčší ako maximálna hĺbka rezu</li> <li>– Maximálna hĺbka rezu je väčšia ako 2/3 aktuálnej dĺžky reznej hrany</li> </ul> <p><b>Error correction</b></p> <p>Znížte (maximálny) prísuv alebo použite vhodný nástroj</p>

Číslo chyby	Popis
606-03A0	<p><b>Error message</b> The safety clearance is too small %1</p> <p><b>Cause of error</b> The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p><b>Error correction</b> Program a greater safety clearance.</p>
60C-000B	<p><b>Error message</b> Nie je naprogramovaná platná rezná rýchlosť</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby – Znovu spustite program</p>
60C-000C	<p><b>Error message</b> Neplatný smer otáčania nástroja</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby – Znovu spustite program</p>
60C-000D	<p><b>Error message</b> Definícia údajov je neúplná (%2)</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby – Znovu spustite program</p>
60C-000E	<p><b>Error message</b> Chýbajú údaje pre %2</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby – Znovu spustite program</p>

Číslo chyby	Popis
60C-000F	<p><b>Error message</b> Cieľový bod musí ležať za začiatočným bodom</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0010	<p><b>Error message</b> Prednastavenie %2 nevyhovuje predstaveniu %3</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0011	<p><b>Error message</b> Priemer nástroja je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0012	<p><b>Error message</b> Typ nástroja %2 nie je vhodný na obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0013	<p><b>Error message</b> Nástroj %2 nie je vhodný na obrábanie</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>

Číslo chyby	Popis
60C-0014	<p><b>Error message</b> Nie je zadáný priemer hlavy a modul</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0015	<p><b>Error message</b> Počet zubov nástroja nevyhovuje ozubenému kolesu Aktuálny: %2 Požadovaný: %3</p> <p><b>Cause of error</b> S predvolenými údajmi sa cyklus nedá spustiť.</p> <p><b>Error correction</b> – Upravte predvoľby - Znovu spustite program</p>
60C-0016	<p><b>Error message</b> Posuvy do záberu sa nedajú vypočítať</p> <p><b>Cause of error</b> Automatický výpočet hĺbok prísuvu a posuvov nie je možný.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte počet rezov, príp. nastavte hodnotu na 0 (automatický výpočet počtu rezov)</p>
60F-0033	<p><b>Error message</b> Hotový diel neleží viac v aktuálnom obrobku. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Oblasť obrysu hotového dielu, napr. koncový bod, sa nachádza mimo definovaného polovýrobku. Toto upozornenie nemá žiadny vplyv na spracovanie programu.</p> <p><b>Error correction</b></p>
612-0001	<p><b>Error message</b> Systémová výstraha: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Systémová výstraha. Vyskytla sa interná, odstrániteľná chyba. Proces NEBUDE prerušený.</p> <p><b>Error correction</b></p>

Číslo chyby	Popis
612-0002	<p><b>Error message</b> Systémová chyba: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vyskytla sa závažná chyba. Proces bude ukončený.</p> <p><b>Error correction</b></p>
620-004D	<p><b>Error message</b> ID nástr. %1 nenájdené</p> <p><b>Cause of error</b> V obsadení revolverovej hlavy/zásobníka je zapísaný nástroj, ktorý tabuľka nástrojov neobsahuje.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte nástroj z obsadenia revolverovej hlavy/zásobníka alebo pripojte nástroj do tabuľky nástrojov.</p>
620-00C9	<p><b>Error message</b> Nástroj sa nenašiel (%1)</p> <p><b>Cause of error</b> V obsadení revolverovej hlavy/zásobníka je zapísaný nástroj, ktorý tabuľka nástrojov neobsahuje.</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte nástroj z obsadenia revolverovej hlavy/zásobníka alebo pripojte nástroj do tabuľky nástrojov.</p>
621-003F	<p><b>Error message</b> Priemer skrutkovice väčší ako dvojnásobok priemeru frézy %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pri zvolenom priemere frézy zostáva materiál v strede zanorovacej závitnice.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte menší „Priemer závitnice“</p>
621-0040	<p><b>Error message</b> Predvrtané otvory boli vypočítané pre iný obrys %1</p> <p><b>Cause of error</b> Na výpočet polôh predvrtania bol naprogramovaný iný obrys ako v aktuálnom cykle frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte pozičnú značku predvrtaných otvorov alebo vymeňte obrábaný obrys</p>

Číslo chyby	Popis
621-0041	<p><b>Error message</b> Predvrt. otv. boli vypočítané pre inú šírku víriv. fréz. %1</p> <p><b>Cause of error</b> Na výpočet polôh predvrtania bola naprogramovaná iná šírka vírivého frézovania ako v aktuálnom cykle frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte šírku vírivého frézovania</p>
621-0042	<p><b>Error message</b> Predvrt. otvory boli vypočítané s iným prídavkom %1</p> <p><b>Cause of error</b> Na výpočet polôh predvrtania bol naprogramovaný iný prídavok ako v aktuálnom cykle frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte prídavok</p>
621-0043	<p><b>Error message</b> Nie sú dostupné žiadne rohy na vírivé frézovanie %1</p> <p><b>Cause of error</b> Pri drážkach a kruhových výrezoch nie sú dostupné žiadne rohy na vírivé frézovanie.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte rozsah obrábania „kompletne“ alebo „bez obrábania rohov“</p>
621-0044	<p><b>Error message</b> Predvrtané otvory na druhej strane obrysu %1</p> <p><b>Cause of error</b> Na výpočet polôh predvrtania bola naprogramovaná iná poloha nástroja ako v aktuálnom cykle frézovania.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte polohu nástroja</p>
621-0045	<p><b>Error message</b> Priemer nástroja je príliš veľký %1</p> <p><b>Cause of error</b> Priemer nástroja musí byť menší ako dĺžka zanorenia, resp. priemer závitnice.</p> <p><b>Error correction</b> Použite vhodný nástroj</p>

Číslo chyby	Popis
621-0047	<p><b>Error message</b></p> <p>Priemer frézy musí byť menší ako šírka víriv. frézovania %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S aktuálnym priemerom frézy a naprogramovanou šírkou vírivého frézovania nemožno vypočítať žiadne dráhy vírivého frézovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Vyberte frézovací nástroj s menším priemerom alebo naprogramujte väčšiu šírku vírivého frézovania</p>
621-0048	<p><b>Error message</b></p> <p>Polomer spätného chodu väčší ako šírka víriv. frézovania %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>S naprogramovaným polomerom končí dráha spätného chodu mimo dráhy vírivého frézovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte menší polomer spätného chodu alebo väčšiu šírku vírivého frézovania</p>
621-0049	<p><b>Error message</b></p> <p>Šírka víriv. frézov. menšia ako priemer zanor. skrutk. %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Dráhy zanorenia sa nachádzajú čiastočne mimo dráhy vírivého frézovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Naprogramujte menšiu zanorovaciu závitnicu alebo väčšiu šírku vírivého frézovania</p>
621-004A	<p><b>Error message</b></p> <p>Nie sú dostupné predvrtané otvory %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Pod uvedenou pozičnou značkou neboli naprogramované žiadne predvrtané otvory.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte pozičnú značku</p>
621-004B	<p><b>Error message</b></p> <p>Hĺbka predvrt. otvorov je menšia ako hĺbka frézovania %1</p> <p><b>Cause of error</b></p> <p>Hĺbka vrtania nesmie byť menšia ako hĺbka frézovania.</p> <p><b>Error correction</b></p> <p>Upravte hĺbku vrtania alebo frézovania</p>



Číslo chyby	Popis
<b>621-004C</b>	<p><b>Error message</b> Nie je naprogramovaná žiadna šírka vírivého frézovania %1</p> <p><b>Cause of error</b> Bez zadania šírky vírivého frézovania nemôže cyklus vypočítať dráhy.</p> <p><b>Error correction</b> Naprogramujte šírku vírivého frézovania</p>
<b>621-004D</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaný prídavok je príliš veľký %1</p> <p><b>Cause of error</b> Prídavok je taký veľký, že obrábanie vnútornej plochy obrysu už nie je možné.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte prídavok</p>
<b>621-004E</b>	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná šírka vírivého frézovania je príliš veľká %1</p> <p><b>Cause of error</b> Šírka vírivého frézovania musí byť menšia ako šírka drážky, resp. obdĺžnika so zohľadnením hodnôt prídavku.</p> <p><b>Error correction</b> Upravte šírku vírivého frézovania</p>
<b>659-004B</b>	<p><b>Error message</b> Interná chyba softvéru/3D grafika vypnutá</p> <p><b>Cause of error</b> Interná softvérová chyba v 3D grafike. Netýka sa ďalších prevádzkových režimov ovládania.</p> <p><b>Error correction</b> Vykonajte reštart ovládania</p>
<b>663-04EA</b>	<p><b>Error message</b> Chyba pri zavádzaní dialógu: %1</p> <p><b>Cause of error</b> Vstupný dialóg nebolo možné otvoriť, pretože opis dialógu výrobcu stroja chýba alebo obsahuje chybu.</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu Upovedomte výrobcu stroja</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BB8	<b>Error message</b> Súbor '%1' sa nenašiel <b>Cause of error</b> Zadaná cesta súboru neodkazuje na žiaden súbor grafiky <b>Error correction</b> Vyberte iný súbor grafiky
900-0BB9	<b>Error message</b> Interné hlásenie nebolo možné odoslať <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
900-0BBA	<b>Error message</b> Konfiguračný server Queue nebolo možné otvoriť <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
900-0BBB	<b>Error message</b> Konfiguračné údaje nebolo možné prečítať '%1' <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
900-0BBC	<b>Error message</b> Konfiguračné údaje '%1' nemôžu byť zapísané <b>Cause of error</b> Chyba v internej systémovej komunikácii <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
900-0BBD	<b>Error message</b> Interná chyba! <b>Cause of error</b> Interná GRED chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu

Číslo chyby	Popis
900-0BBE	<b>Error message</b> Interná chyba: %1 <b>Cause of error</b> Interná GRED chyba softvéru <b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu
900-0BBF	<b>Error message</b> Neplatné údaje v grafickom súbore: %1 <b>Cause of error</b> Dostupné dáta sa nedali načítať ako súbor grafiky <b>Error correction</b> - Upravte/odstráňte a uložte príslušné dáta alebo - Vymažte a znovu vytvorte súbor grafiky
900-0BC0	<b>Error message</b> Žiadny grafický súbor: %1 <b>Cause of error</b> Zadaný súbor sa nedá načítať ako súbor grafiky <b>Error correction</b> Vyberte iný súbor grafiky
900-0BC1	<b>Error message</b> Chýbajúci objekt '%1' <b>Cause of error</b> Chýbajúci objekt vo vybranom súbore grafiky <b>Error correction</b> - Pripojte a uložte príslušný objekt alebo - Vymažte a znovu vytvorte súbor grafiky
900-0BC2	<b>Error message</b> Objekt '%1' je neúplný <b>Cause of error</b> Chýbajúce prvky objektu vo vybranom súbore grafiky <b>Error correction</b> - Upravte a uložte príslušný objekt alebo - Vymažte a znovu vytvorte súbor grafiky
900-0BC3	<b>Error message</b> Objekt '%1' už existuje <b>Cause of error</b> Zobrazený objekt už existuje vo vybranom súbore grafiky <b>Error correction</b> - Odstráňte prebytočný objekt a uložte alebo - Vymažte a znovu vytvorte súbor grafiky

Číslo chyby	Popis
900-0BC4	<p><b>Error message</b> Pracovný postup '%1' je neúplný</p> <p><b>Cause of error</b> V zobrazenom pracovnom pláne chýbajú pracovné kroky</p> <p><b>Error correction</b> - Doplňte chýbajúce pracovné kroky a uložte alebo - odstráňte všetky záznamy v pracovnom pláne</p>
900-0BC5	<p><b>Error message</b> Zoznam geometrických objektov je neúplný</p> <p><b>Cause of error</b> Na úplné popísanie tvaru obrobku chýbajú geometrické objekty</p> <p><b>Error correction</b> - Doplňte chýbajúce geometrické objekty a uložte alebo - Vymažte a znovu vytvorte súbor grafiky</p>
900-0BC6	<p><b>Error message</b> Existuje nadmerný objekt '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Vo vybranom súbore grafiky sa nachádza prebytočný objekt, ktorý sa nebude ďalej používať</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte prebytočný objekt a uložte alebo - Príslušný objekt odstráňte priamo v súbore grafiky a uložte alebo - Uložte späť načítaný súbor grafiky</p>
900-0BC7	<p><b>Error message</b> Nie je definovaná premenná okolia '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BC8	<p><b>Error message</b> Nie je definovaná premenná štruktúry kontroly '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BC9	<p><b>Error message</b> Bola dosiahnutá maximálna hĺbka vkladania štruktúr kontroly</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BCA	<p><b>Error message</b> Chybná výstavba štruktúry kontroly</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BCB	<p><b>Error message</b> Neznáma štruktúra kontroly '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BCC	<p><b>Error message</b> Existuje neplatná hodnota '%1' v objekte '%2'</p> <p><b>Cause of error</b> V príslušnom objekte existuje chybná hodnota atribútu.</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte hodnotu atribútu v danom objekte pomocou textového editora, upravte ju a uložte ju späť do príslušného súboru grafiky.</p>
900-0BCD	<p><b>Error message</b> Neúplné údaje nástrojov: '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pre daný nástroj nie sú dostupné všetky potrebné dáta</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte príslušné dáta nástroja do tabuľky nástrojov a uložte ju</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BCE	<p><b>Error message</b> Chyba pri otváraní tabuľky nástrojov '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Príslušná tabuľka nástrojov sa nedá otvoriť:            - Tabuľka nástrojov neexistuje v zadanej ceste k súboru            - Tabuľka nástrojov má neplatný formát            - Tabuľka nástrojov je nekonzistentná</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BCF	<p><b>Error message</b> Zo vstupného formulára '%1' bol pridaný nový parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Pre daný formulár nie sú dostupné všetky parametre</p> <p><b>Error correction</b> Korekciu už vykonal systém. Skontrolujte, prosím, výsledok!</p>
900-0BD0	<p><b>Error message</b> Zo vstupného formulára '%1' bol odstránený starý parameter</p> <p><b>Cause of error</b> Pre daný formulár existuje príliš veľa parametrov</p> <p><b>Error correction</b> Korekciu už vykonal systém. Skontrolujte, prosím, výsledok!</p>
900-0BD1	<p><b>Error message</b> Názov premennej '%1' už existuje</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BD2	<p><b>Error message</b> Grafický súbor '%1' sa nedá otvoriť</p> <p><b>Cause of error</b> Pri otváraní súboru grafiky sa vyskytla chyba</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či je súbor grafiky dostupný, či je zadaná cesta korektná, a či má súbor čitateľný formát.</p>
900-0BD3	<p><b>Error message</b> Grafický súbor '%1' je príliš veľký</p> <p><b>Cause of error</b> Súbor grafiky nemá žiadne miesto na plánovanom mieste</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte, či súbor grafiky spĺňa požadované rozmery.</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BD4	<p><b>Error message</b> Chyba pri zapisovaní údajov nástrojov '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Daný nástroj sa nedá uložiť do tabuľky</p> <p><b>Error correction</b> Skontrolujte príslušné dáta nástroja</p>
900-0BD5	<p><b>Error message</b> Objekt '%1' je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Nekorektné prvky objektu vo vybranom súbore grafiky</p> <p><b>Error correction</b> Upravte a uložte príslušný objekt</p>
900-0BD6	<p><b>Error message</b> Nie je definovaný parameter '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaný parameter nie je alebo je len čiastočne definovaný v konfigurácii</p> <p><b>Error correction</b> Úplne definujte parameter v konfigurácii a uložte ho</p>
900-0BD7	<p><b>Error message</b> Nie je inicializovaná premenná okolia '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Interná GRED chyba predlohy programu NC</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákaznícku službu</p>
900-0BD8	<p><b>Error message</b> Chyba pri čítaní údajov nástrojov '%1'</p> <p><b>Cause of error</b> Pre daný nástroj nie sú dostupné všetky potrebné dáta</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte príslušné dáta nástroja</p>
900-0BD9	<p><b>Error message</b> Konfiguračné údaje sú neúplné</p> <p><b>Cause of error</b> Zadaní odkazy/informácie o konfiguračných dátach sú neúplné</p> <p><b>Error correction</b> Doplňte konfiguračné dáta</p>

Číslo chyby	Popis
900-0BDA	<p><b>Error message</b> Parameter '%1' nie je v tomto formulári povolený!</p> <p><b>Cause of error</b> Vo vstupnom formulári je uvedený nepovolený parameter, ktorý sa nedá vyhodnotiť</p> <p><b>Error correction</b> Odstráňte príslušný parameter formulára alebo ho nahraďte iným</p>
900-0BDB	<p><b>Error message</b> Objekt konfigurácie '%1' je chybný</p> <p><b>Cause of error</b> Konfiguračný objekt má chybné alebo neúplné dáta</p> <p><b>Error correction</b> Upravte a uložte príslušný konfiguračný objekt</p>
903-0001	<p><b>Error message</b> Východisková poloha neokrúhleho obrysu nie je v systéme obrobku</p> <p><b>Cause of error</b> - Programovanie hodnoty osi aktívne</p> <p><b>Error correction</b> - Zmeňte program</p>
903-0002	<p><b>Error message</b> Polárna východisková poloha je naprogramovaná inkrementálne</p> <p><b>Cause of error</b> Polomer alebo uhol polárne naprogr. spúšť. polohy je naprogramovaný prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program alebo cyklus</p>
903-0003	<p><b>Error message</b> Východisková poloha je naprogramovaná inkrementálne</p> <p><b>Cause of error</b> Polárne programovaná spúšťacia poloha je naprogramovaná prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> Zmeňte program alebo cyklus</p>



Číslo chyby	Popis
903-0004	<p><b>Error message</b> Relatívne programovanie východiskovej polohy kmitavého pohybu nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Spúšťacia poloha kyvného pohybu je naprogramovaná relatívne</p> <p><b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne</p>
903-0005	<p><b>Error message</b> Absolútne programovanie vektoru odlahčenie nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> - Vektor odlahčenia naprogramovaný absolútne a nie prírastkovo</p> <p><b>Error correction</b> - Naprogramujte vektor odlahčenia prírastkovo</p>
903-0006	<p><b>Error message</b> Relatívne programovanie východiskovej polohy posuvu do rezu nie je povolené</p> <p><b>Cause of error</b> Spúšťacia poloha prísunu je naprogramovaná relatívne</p> <p><b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne</p>
903-0007	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná os nie je osou obrusovania</p> <p><b>Cause of error</b> Vybraná chybná os na brúsenie</p> <p><b>Error correction</b> Programujte os brúsenia</p>
903-0008	<p><b>Error message</b> Naprogramovaná hodnota nemá význam súradnice</p> <p><b>Cause of error</b> Pravdepodobne systémová chyba</p> <p><b>Error correction</b> Upovedomte zákazníčku službu</p>

Číslo chyby	Popis
903-0009	<b>Error message</b> Inkrementálne programovanie východiskovej polohy nie je povolené <b>Cause of error</b> Spúšť. pol. naprogramovaná prírastkovo <b>Error correction</b> Spúšť. pol. naprogramujte absolútne
903-000A	<b>Error message</b> Kyvadlový pohyb dĺžky nula nie je povolený <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b> - Zmeňte program
905-2711	<b>Error message</b> Predná poloha [Ls] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2712	<b>Error message</b> Druh závitu (0=vonk. / 1=vnút.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2713	<b>Error message</b> Stúpanie závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2714	<b>Error message</b> Hĺbka závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2715	<b>Error message</b> Prísuvná dĺžka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2716	<b>Error message</b> Delenie zostat. rezu (0 = áno) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2717	<b>Error message</b> Počet prázdnych priebehov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2718	<b>Error message</b> Dĺžka dojazdu na konci závitu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2719	<b>Error message</b> Uhol spustenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271A	<b>Error message</b> Otáčky (ot./min.) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271B	<b>Error message</b> Obvodová rýchlosť (m/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271C	<b>Error message</b> Otáčky obrobku (1/min) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271D	<b>Error message</b> Uhol kužeľa (>0 = stúpajúci) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-271F	<b>Error message</b> Norm. závit (0=žiadna,1=ISO,...) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2720	<b>Error message</b> Požadovaný priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2721	<b>Error message</b> Centr. závit 0=vpravo,1=vľavo <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2722	<b>Error message</b> Návrat <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2723	<b>Error message</b> Dĺžka zábehu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2724	<b>Error message</b> Vjazdová rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2725	<b>Error message</b> Dĺžka rezu v plnej hĺbke <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2726	<b>Error message</b> Rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2727	<b>Error message</b> Dĺžka výsuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2728	<b>Error message</b> Rýchlosť vysúvania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2729	<b>Error message</b> Cieľová poloha X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272A	<b>Error message</b> Cieľová poloha Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272B	<b>Error message</b> Posuv tipovania [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272C	<b>Error message</b> Veľkosť posuvu [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-272D	<b>Error message</b> Počet zdvihov iskrenia [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2737	<b>Error message</b> Číslo nástroja (T0 - T9) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2738	<b>Error message</b> Číslo chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2739	<b>Error message</b> Následok chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273A	<b>Error message</b> Úroveň chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273B	<b>Error message</b> Miesto kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273C	<b>Error message</b> Miesto zrovnávacieho nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273D	<b>Error message</b> Hrana kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273E	<b>Error message</b> Miesto - Bit <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-273F	<b>Error message</b> Druh opracovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2740	<b>Error message</b> Číslo príkazu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2741	<b>Error message</b> Číslo zrovnávacieho nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2742	<b>Error message</b> Hodnota 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2743	<b>Error message</b> Hodnota 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2744	<b>Error message</b> Hodnota 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2745	<b>Error message</b> Kalibrovanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2746	<b>Error message</b> Snímač <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2747	<b>Error message</b> Meranie dĺžky <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2748	<b>Error message</b> Priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2749	<b>Error message</b> Delete Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274A	<b>Error message</b> Delete X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274B	<b>Error message</b> Definovať tvar kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274C	<b>Error message</b> Zaznamenať šírku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274D	<b>Error message</b> Definovať nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274E	<b>Error message</b> Ďalej <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-274F	<b>Error message</b> Otáznik Otáznik <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2750	<b>Error message</b> Teach Z Teach Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2751	<b>Error message</b> Teach X Teach X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2752	<b>Error message</b> Vymaz. zrovn. nástr. Vymaz. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2753	<b>Error message</b> Typ vretena zrovnáv. nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2754	<b>Error message</b> Typ obloženia zrovnáv. nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2755	<b>Error message</b> Typ diamantu zrovnáv. nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2756	<b>Error message</b> Vyrovnanie zrovnáv. nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2757	<b>Error message</b> Zrovnávací nástroj teach <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2758	<b>Error message</b> Nový zrovnávací nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2759	<b>Error message</b> V V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275A	<b>Error message</b> Prevodový pomer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275B	<b>Error message</b> Inicializovať Inicializovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275C	<b>Error message</b> Vypočítať Vypočítať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275D	<b>Error message</b> Nanovo nahráť údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275E	<b>Error message</b> Základné údaje Základné údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-275F	<b>Error message</b> Vonkajšia strana Vonkajšia strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2760	<b>Error message</b> Vnútročná strana Vnútročná strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2761	<b>Error message</b> Kritériá vyhľadávania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2762	<b>Error message</b> Prevziať údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2763	<b>Error message</b> Ďalšie Ďalšie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2764	<b>Error message</b> Predchádzajúci Predchádzajúci <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2765	<b>Error message</b> Ďalšie identické <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2766	<b>Error message</b> Predchádzajúce identické <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2767	<b>Error message</b> Informácia o nástroji <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2768	<b>Error message</b> Vnútorne brúsenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2769	<b>Error message</b> Vonkajšie brúsenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276A	<b>Error message</b> Kotúč všeobecne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276B	<b>Error message</b> Upínacia doska <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276C	<b>Error message</b> Skosený kotúč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276D	<b>Error message</b> Rovný kotúč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276E	<b>Error message</b> Koniec ? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-276F	<b>Error message</b> Poloha spustenia X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2770	<b>Error message</b> Poloha spustenia Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2771	<b>Error message</b> Koncová poloha X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2772	<b>Error message</b> Koncová poloha Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2773	<b>Error message</b> Hodnota X polohy tipovania 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2774	<b>Error message</b> Hodnota Z polohy tipovania 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2775	<b>Error message</b> Hodnota X polohy tipovania 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2776	<b>Error message</b> Hodnota Z polohy tipovania 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2777	<b>Error message</b> Posuv tipovania [F1] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2778	<b>Error message</b> Posuv tipovania [F2] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2779	<b>Error message</b> Veľkosť posuvu F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277A	<b>Error message</b> Veľkosť prísuvu [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277B	<b>Error message</b> Dráha snímania snímača <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277C	<b>Error message</b> Presadenie [L] Presadenie [L] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277D	<b>Error message</b> Doba zotrvania [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277E	<b>Error message</b> Doba zotr. [H1] v pol. tipov. 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-277F	<b>Error message</b> Doba zotr. [H2] v pol. tipov. 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2780	<b>Error message</b> Počet zdvihov iskrenia [N] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2781	<b>Error message</b> Voľba prepínača Override [O] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2782	<b>Error message</b> Veľkosť úletu [A] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2783	<b>Error message</b> Absolútne (=0) alebo relat. (=1) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2784	<b>Error message</b> Vzťahujúce sa k osi 1=áno, 0=nie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2785	<b>Error message</b> Prís. do pol. 1, 2 al. oboch <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2786	<b>Error message</b> Reakcia chyby pri podpriemere <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2787	<b>Error message</b> Reakcia chyby pri nadmernosti <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2788	<b>Error message</b> Presunutie do koncov. polohy [K] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2789	<b>Error message</b> Sonda bola aktívna už pri spust. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278A	<b>Error message</b> Sonda nereaguje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278B	<b>Error message</b> Senzor bol aktívny už pri spust. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278C	<b>Error message</b> Hmatadlo nereagovalo <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278D	<b>Error message</b> Druh informácie o stave 0-4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278E	<b>Error message</b> Druh pohybu 0-2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-278F	<b>Error message</b> Spôsob vyhotovenia 0-1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2790	<b>Error message</b> Druh pohybu 0-8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2791	<b>Error message</b> Druh pohybu 0-3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2792	<b>Error message</b> Typ udalosti <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2793	<b>Error message</b> Druh reakcie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2794	<b>Error message</b> Signál pre OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2795	<b>Error message</b> Reakcia pri kontrole udalosti 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2796	<b>Error message</b> Reakcia pri kontrole udalosti 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2797	<b>Error message</b> Reakcia pri kontrole udalosti 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2798	<b>Error message</b> Hodnota zrovnania [D] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2799	<b>Error message</b> Posuv hranovania [F] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279A	<b>Error message</b> Počet opakovaní [E] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279B	<b>Error message</b> Počet zdvihov naprázdno [H] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279C	<b>Error message</b> Uhol prísunu [Q] <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279D	<b>Error message</b> Vyvolať hranovanie podľa poč. ks <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279E	<b>Error message</b> Vonkajšie číslo diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-279F	<b>Error message</b> Vnútročné číslo diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27A0	<b>Error message</b> Druh hranovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A1	<b>Error message</b> Postupnosť hranovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A2	<b>Error message</b> Ubratie na priemere <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A3	<b>Error message</b> Ubratie na vonkajšej hrane <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A4	<b>Error message</b> Ubratie na vnútornej hrane <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A5	<b>Error message</b> Číslo ventilu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A6	<b>Error message</b> Kód operácie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A7	<b>Error message</b> Druh zapustenia 0=X,1=Z,2=X/Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27A8	<b>Error message</b> Druh nadvihnutia 0=X,1=Z,2=X/Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27A9	<b>Error message</b> X-podiel smeru prísunu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AA	<b>Error message</b> Z-podiel smeru prísunu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AB	<b>Error message</b> Veľkosť nadvih. medzihranovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AC	<b>Error message</b> X-podiel nadvihnutia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AD	<b>Error message</b> Z-podiel nadvihnutia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AE	<b>Error message</b> Nadvihnutie v X (vrátane smeru) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27AF	<b>Error message</b> Nadvihnutie v Z (vrátane smeru) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27B0	<b>Error message</b> Rýchlosť nadvihnutia (0=FMAX) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B1	<b>Error message</b> Senzor je aktivovaný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B2	<b>Error message</b> Riadenie merania je aktivované <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B3	<b>Error message</b> Ventil riadenia merania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B4	<b>Error message</b> Medzihranovanie spustiť priamo <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B5	<b>Error message</b> Spustiť kývavý pohyb <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B6	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B7	<b>Error message</b> Aktivovanie osi C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27B8	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27B9	<b>Error message</b> Koncová poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BA	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BB	<b>Error message</b> Posun pre polohovanie C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BC	<b>Error message</b> Predvoľba spust. pre R (polomer) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BD	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre H (uhol) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BE	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27BF	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27C0	<b>Error message</b> Predvoľba spustenia pre C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C1	<b>Error message</b> Korektúra nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C2	<b>Error message</b> Počet otáčok <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C3	<b>Error message</b> Nové spustenie nepravid. pohybu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C4	<b>Error message</b> Zastavenie nepravidelného pohybu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C5	<b>Error message</b> Nevysúvať meracie zariadenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C6	<b>Error message</b> Priemer Q400 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C7	<b>Error message</b> Šírka Q401 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27C8	<b>Error message</b> Vyloženie Q402 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27C9	<b>Error message</b> Hĺbka Q403 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CA	<b>Error message</b> Uhol Q404 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CB	<b>Error message</b> Uhol Q405 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CC	<b>Error message</b> Polomer Q406 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CD	<b>Error message</b> Polomer Q407 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CE	<b>Error message</b> Polomer Q408 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27CF	<b>Error message</b> Maximálny priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-27D0	<b>Error message</b> Minimálna šírka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D1	<b>Error message</b> Typ kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D2	<b>Error message</b> Druh kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D3	<b>Error message</b> Ěíslo nástroja Ěíslo nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D4	<b>Error message</b> Uhol Q414 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D5	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D6	<b>Error message</b> Číslo pamäťového miesta <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D7	<b>Error message</b> Maximálny priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27D8	<b>Error message</b> Maximálny priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27D9	<b>Error message</b> Maximálna šírka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DA	<b>Error message</b> Minimálna šírka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DB	<b>Error message</b> Šírka fazety Q421 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DC	<b>Error message</b> Uhol fazety Q422 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DD	<b>Error message</b> Polomer rohu Q423 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DE	<b>Error message</b> Dĺžka strany Q424 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27DF	<b>Error message</b> Uhol zadného ťahu Q425 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27E0	<b>Error message</b> Hĺbka zadného ťahu Q426 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E1	<b>Error message</b> Dĺžka zadného stehu Q427 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E2	<b>Error message</b> Polomer výjazdu Q428 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E3	<b>Error message</b> Celková hĺbka Q429 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E4	<b>Error message</b> Bezpečnostná vzdialenosť X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E5	<b>Error message</b> Bezpečnostná vzdialenosť Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E6	<b>Error message</b> Bezpečnostná vzdialenosť Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E7	<b>Error message</b> Hrana X Q433 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27E8	<b>Error message</b> Minimum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27E9	<b>Error message</b> Maximum (V) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EA	<b>Error message</b> Pulley motora <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EB	<b>Error message</b> Pulley kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EC	<b>Error message</b> Rádus Q438 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27ED	<b>Error message</b> Dĺžka Q439 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EE	<b>Error message</b> Dĺžka Q440 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27EF	<b>Error message</b> Číslo pamäťového miesta Q441 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27F0	<b>Error message</b> Logické miesto Q442 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F1	<b>Error message</b> Vyrovnanie Q443 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F2	<b>Error message</b> Typ zrovnávacieho nástroja Q444 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F3	<b>Error message</b> Skutočná poloha X Q445 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F4	<b>Error message</b> Skutočná poloha Z Q446 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F5	<b>Error message</b> Otáčky Q447 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F6	<b>Error message</b> Šírka Q448 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F7	<b>Error message</b> Oprava Q449 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-27F8	<b>Error message</b> Žiadaná poloha X Q450 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27F9	<b>Error message</b> Žiadaná poloha Z Q451 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FA	<b>Error message</b> Typ nástr. (voľba pom. Softkey) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FB	<b>Error message</b> Rádus Q453 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FC	<b>Error message</b> Dĺžka Q454 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FD	<b>Error message</b> Dĺžka Q455 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FE	<b>Error message</b> Priemer X Q456 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-27FF	<b>Error message</b> Dĺžka Z Q457 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2800	<b>Error message</b> Skutočná poloha X Q458 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2801	<b>Error message</b> Skutočná poloha Z Q459 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2802	<b>Error message</b> Voľba hrany Q460 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2803	<b>Error message</b> Voľba tvaru kotúča Q461 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2804	<b>Error message</b> Poloha X Q462 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2805	<b>Error message</b> Poloha Z Q463 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2806	<b>Error message</b> Číslo (1...4) polohy Q464 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2807	<b>Error message</b> Počet bezpečnostných polôh Q465 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2808	<b>Error message</b> NPV-X Q466 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2809	<b>Error message</b> NPV-Z Q467 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280A	<b>Error message</b> Voľba referenčného bodu Q468 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280B	<b>Error message</b> Vymazať záznam alebo stav <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280C	<b>Error message</b> Hodnota merania v osovom systéme <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280D	<b>Error message</b> Os <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280E	<b>Error message</b> Číslo osi <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-280F	<b>Error message</b> Blok parametrov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2810	<b>Error message</b> Vstup snímača X12 alebo X13 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2811	<b>Error message</b> Názov programu neokrúhlosti <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2812	<b>Error message</b> Názov brúsneho kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2813	<b>Error message</b> Hodnota tolerancie 1? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2814	<b>Error message</b> Hodnota tolerancie 2? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2815	<b>Error message</b> Hranica posuvu? <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2816	<b>Error message</b> Ls <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2817	<b>Error message</b>   <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2818	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2819	<b>Error message</b> T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281A	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281B	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281C	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281D	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281E	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-281F	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2820	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2821	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2822	<b>Error message</b> W <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2823	<b>Error message</b> L L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2824	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2825	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2826	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2827	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2828	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2829	<b>Error message</b> Ve <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282A	<b>Error message</b> M <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282B	<b>Error message</b> Vm <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282C	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282D	<b>Error message</b> Vk <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282E	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-282F	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2830	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2831	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2832	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2833	<b>Error message</b> Číslo nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2834	<b>Error message</b> Číslo chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2835	<b>Error message</b> Následok chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2836	<b>Error message</b> Úroveň chyby <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2837	<b>Error message</b> W_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2838	<b>Error message</b> D_PL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2839	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283A	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283B	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283C	<b>Error message</b> Č. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283D	<b>Error message</b> D_Č. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283E	<b>Error message</b> D1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-283F	<b>Error message</b> D2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2840	<b>Error message</b> D3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2841	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2842	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2843	<b>Error message</b> L <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2844	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2845	<b>Error message</b> Delete Z <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2846	<b>Error message</b> Delete X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2848	<b>Error message</b> Zaznamenať šírku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2849	<b>Error message</b> Definovať nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284A	<b>Error message</b> Ďalej <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-284F	<b>Error message</b> Typ vret. zr. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2850	<b>Error message</b> Typ obl. zr. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2851	<b>Error message</b> Typ diam. zr. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2852	<b>Error message</b> Vyrovnanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2853	<b>Error message</b> Zrovn. nástroj teach <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2854	<b>Error message</b> Nový zrovn. nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2856	<b>Error message</b> Pomer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2859	<b>Error message</b> Nanovo nahráť údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285D	<b>Error message</b> Kritériá vyhľadáv. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-285E	<b>Error message</b> Prevziať údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2861	<b>Error message</b> Ďalšie identické <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2862	<b>Error message</b> Predchádz. identické <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2863	<b>Error message</b> Inform. o nástroji <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2864	<b>Error message</b> Vnútročné brúsenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2865	<b>Error message</b> Vonkajšie brúsenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2866	<b>Error message</b> Kotúč všeobecne <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2867	<b>Error message</b> Upínacia doska <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2868	<b>Error message</b> Skosený kotúč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2869	<b>Error message</b> Rovný kotúč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286A	<b>Error message</b> Koniec <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286B	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286C	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-286D	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286E	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-286F	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2870	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2871	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2872	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2873	<b>Error message</b> F1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2874	<b>Error message</b> F2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2875	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2876	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2877	<b>Error message</b> Cesta vyhládavania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2879	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287A	<b>Error message</b> H1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287B	<b>Error message</b> H2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287C	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287D	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-287E	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-287F	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2880	<b>Error message</b> M91 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2881	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2882	<b>Error message</b> ER1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2883	<b>Error message</b> ER2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2884	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2885	<b>Error message</b> ER3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2886	<b>Error message</b> ER4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2887	<b>Error message</b> ER5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2888	<b>Error message</b> ER6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2889	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288A	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288B	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288C	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288D	<b>Error message</b> K <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-288E	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-288F	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2890	<b>Error message</b> S <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2891	<b>Error message</b> R1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2892	<b>Error message</b> R2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2893	<b>Error message</b> R3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2894	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2895	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2896	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2897	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2898	<b>Error message</b> Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2899	<b>Error message</b> N <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289A	<b>Error message</b> Vonkaj. č. diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289B	<b>Error message</b> Vnúť. číslo diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289C	<b>Error message</b> Druh hranovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289D	<b>Error message</b> Postup. hranovania <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-289E	<b>Error message</b> D <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-289F	<b>Error message</b> O <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A0	<b>Error message</b> I <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A1	<b>Error message</b> V <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A2	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A3	<b>Error message</b> RL <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A4	<b>Error message</b> RA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A5	<b>Error message</b> dX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28A6	<b>Error message</b> dZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A7	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A8	<b>Error message</b> dXA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28A9	<b>Error message</b> dZA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AA	<b>Error message</b> AX <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AB	<b>Error message</b> AZ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AC	<b>Error message</b> FA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AD	<b>Error message</b> SA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28AE	<b>Error message</b> MA <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28AF	<b>Error message</b> MV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B0	<b>Error message</b> D_OK <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B1	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B2	<b>Error message</b> X <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B3	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B4	<b>Error message</b> Y <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B5	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28B6	<b>Error message</b> Z- <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B7	<b>Error message</b> F <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B8	<b>Error message</b> R <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28B9	<b>Error message</b> H <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BA	<b>Error message</b> B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BB	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BC	<b>Error message</b> C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BD	<b>Error message</b> COR <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28BE	<b>Error message</b> COUNT <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28BF	<b>Error message</b> RESET <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C0	<b>Error message</b> ZASTAVIŤ <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C1	<b>Error message</b> U <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C2	<b>Error message</b> Priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C3	<b>Error message</b> Šírka kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C4	<b>Error message</b> Vyloženie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C5	<b>Error message</b> Hĺbka kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28C6	<b>Error message</b> Uhol natočenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C7	<b>Error message</b> Uhol rohu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C8	<b>Error message</b> Polomer rohu RV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28C9	<b>Error message</b> Polomer rohu RV1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CA	<b>Error message</b> Polomer rohu RV2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CB	<b>Error message</b> Maximálny priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CC	<b>Error message</b> Minimálna šírka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28CD	<b>Error message</b> Rovný, šikmý, plochý <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28CE	<b>Error message</b> Vonkajší / vnútorný <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D0	<b>Error message</b> Ofset osi B <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D1	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D2	<b>Error message</b> Č. pam. m. (0...99) <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D3	<b>Error message</b> Priem. horn. hranice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D4	<b>Error message</b> Priem. doln. hranice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D5	<b>Error message</b> Šírka hornej hranice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D6	<b>Error message</b> Šírka dolnej hranice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28D7	<b>Error message</b> Šírka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D8	<b>Error message</b> Uhol <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28D9	<b>Error message</b> Rádus <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DA	<b>Error message</b> Dĺžka strany <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DB	<b>Error message</b> Uhol <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DC	<b>Error message</b> Hĺbka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DD	<b>Error message</b> Dĺžka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28DE	<b>Error message</b> Polomer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-28DF	<b>Error message</b> Hĺbka <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E0	<b>Error message</b> Priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E1	<b>Error message</b> Vonkajšia strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E2	<b>Error message</b> Vnútrotná strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E3	<b>Error message</b> Výber hrany <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E4	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E5	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E6	<b>Error message</b> Priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28E7	<b>Error message</b> Priemer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E8	<b>Error message</b> Polomer diamantu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28E9	<b>Error message</b> Dĺžka L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EA	<b>Error message</b> Dĺžka L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EB	<b>Error message</b> Miesto zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EC	<b>Error message</b> Miesto zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28ED	<b>Error message</b> Vyrovnanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28EE	<b>Error message</b> Typ zrovn. nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28EF	<b>Error message</b> Poloha zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F0	<b>Error message</b> Poloha zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F1	<b>Error message</b> Zrovnávacie vreteno <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F2	<b>Error message</b> Šírka dlaždice <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F3	<b>Error message</b> Typ kompenzácie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F4	<b>Error message</b> Poloha zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F5	<b>Error message</b> Poloha zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F6	<b>Error message</b> Typ nástroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-28F7	<b>Error message</b> Rádus hrotu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F8	<b>Error message</b> Dĺžka L1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28F9	<b>Error message</b> Dĺžka L2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FA	<b>Error message</b> Kalibrovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-28FF	<b>Error message</b> Tvar kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2903	<b>Error message</b> Bezpečnostná poloha Bezpečnostná poloha Bezpečnostná poloha Bezpečnostná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2905	<b>Error message</b> Posunutie nul. bodu Posunutie nul. bodu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2906	<b>Error message</b> Kalibrovať Kalibrovať Kalibrovať Kalibrovať Kalibrovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2907	<b>Error message</b> E <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2908	<b>Error message</b> Osový systém <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2909	<b>Error message</b> Polomer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290A	<b>Error message</b> A <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290B	<b>Error message</b> Os <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290C	<b>Error message</b> P <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290D	<b>Error message</b> Vstup snímača <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-290E	<b>Error message</b> PGM_NAME <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-290F	<b>Error message</b> Názov kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2910	<b>Error message</b> TOLERANCIA 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2911	<b>Error message</b> TOLERANCIA 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2912	<b>Error message</b> Hranica posuvu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2913	<b>Error message</b> Údaje kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2914	<b>Error message</b> Údaje kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2915	<b>Error message</b> Údaje kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2916	<b>Error message</b> Údaje kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2917	<b>Error message</b> Vonkajšia strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2918	<b>Error message</b> Vnútročná strana <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2919	<b>Error message</b> Základné údaje <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291A	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291B	<b>Error message</b> Rezná rýchlosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291C	<b>Error message</b> Pomer <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291D	<b>Error message</b> Miesto osadenia 0 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-291E	<b>Error message</b> Miesto osadenia 1 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-291F	<b>Error message</b> Miesto osadenia 2 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2920	<b>Error message</b> Miesto osadenia 3 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2921	<b>Error message</b> Miesto osadenia 4 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2922	<b>Error message</b> Miesto osadenia 5 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2923	<b>Error message</b> Miesto osadenia 6 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2924	<b>Error message</b> Miesto osadenia 7 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2925	<b>Error message</b> Miesto osadenia 8 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2926	<b>Error message</b> Miesto osadenia 9 <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2927	<b>Error message</b> Zobrazenie kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2928	<b>Error message</b> Zobrazenie frézy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2929	<b>Error message</b> Zobr. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292A	<b>Error message</b> Zobrazenie tlačidla <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292B	<b>Error message</b> Zobrazenie vrtáku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292C	<b>Error message</b> Kritériá vyhľadáv. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292D	<b>Error message</b> Sonda <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-292E	<b>Error message</b> Nový zrovn. nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-292F	<b>Error message</b> Defin. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2930	<b>Error message</b> Defin. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2931	<b>Error message</b> Defin. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2932	<b>Error message</b> Def. vyrovnanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2933	<b>Error message</b> Pozíc. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2934	<b>Error message</b> Pozíc. zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2935	<b>Error message</b> Kalibrovať: Voľba <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2936	<b>Error message</b> zist. polohy <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2937	<b>Error message</b> Zisťovať šírku <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2938	<b>Error message</b> Tvar kotúčov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2939	<b>Error message</b> Obrobok NPV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293A	<b>Error message</b> Brúsny kotúč NPV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293B	<b>Error message</b> Bezpečnostná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293C	<b>Error message</b> Počet bezpeč. polôh. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-293D	<b>Error message</b> Príkaz T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-293E	<b>Error message</b> Príkaz Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2940	<b>Error message</b> Brúsenie závitov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2941	<b>Error message</b> Zapichovanie závitov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2942	<b>Error message</b> Oscilovanie závitov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2943	<b>Error message</b> Os C <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2944	<b>Error message</b> Začiatok brúsenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2945	<b>Error message</b> Koniec brúsenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2946	<b>Error message</b> Konfig. Kývanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2947	<b>Error message</b> Konfig. par. kýv. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2948	<b>Error message</b> Vých. poloha Prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2949	<b>Error message</b> Asynchrónny prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294A	<b>Error message</b> Synchronný prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294B	<b>Error message</b> Všeobecný prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294C	<b>Error message</b> Asynchr. p. st. mer. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294D	<b>Error message</b> Synchr. p. st. mer. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-294E	<b>Error message</b> Snímač prísunu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-294F	<b>Error message</b> Prís. zv.v tuh. l. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2950	<b>Error message</b> Tlačidlo prísunu <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2951	<b>Error message</b> Všeobecné hranovanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2952	<b>Error message</b> Medzihranovanie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2953	<b>Error message</b> Nahr. progr. obrysov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2954	<b>Error message</b> Zač. progr. obrysov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2955	<b>Error message</b> Koniec progr. obrys. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2956	<b>Error message</b> Spust. progr. obrys. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-2957	<b>Error message</b> Zast. progr. obrysov <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2958	<b>Error message</b> Def. asynchr. prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2959	<b>Error message</b> Def. asynchr. prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295A	<b>Error message</b> Def. všeob. prísun <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295B	<b>Error message</b> Override pridelenie <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295C	<b>Error message</b> Spustenie brúsenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295D	<b>Error message</b> Zastavenie brúsenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-295E	<b>Error message</b> Stav brúsenia <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-295F	<b>Error message</b> Čak. na koniec brús. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2960	<b>Error message</b> Aktivovať udalosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2961	<b>Error message</b> Deaktivovať udalosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2962	<b>Error message</b> Skontrolovať udalosť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2963	<b>Error message</b> Údaje kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2964	<b>Error message</b> Hlava kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2965	<b>Error message</b> Údaje zrovn. nástr. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2966	<b>Error message</b> Kalibrovať <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>



Číslo chyby	Popis
905-2967	<b>Error message</b> Bezpečnostná poloha <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2968	<b>Error message</b> Obrobok NPV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2969	<b>Error message</b> Brúsny kotúč NPV <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296A	<b>Error message</b> Príkaz T <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296B	<b>Error message</b> Príkaz Q <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296C	<b>Error message</b> Stav kotúča <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296D	<b>Error message</b> Vymazať zr. nástroj <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-296E	<b>Error message</b> Vybrať blok param. <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>

Číslo chyby	Popis
905-296F	<b>Error message</b> Nájazd zrovn. stroja <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2970	<b>Error message</b> Jazda späť <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2971	<b>Error message</b> Korigovať kotúč <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2972	<b>Error message</b> Vzťažný systém <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>
905-2973	<b>Error message</b> PLC príkaz <b>Cause of error</b> <b>Error correction</b>